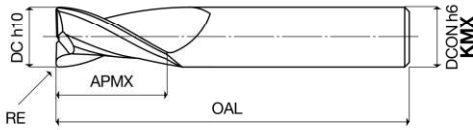


Cod. Art.	DC h10	APMX	OAL	DCON h6	Z
401300300 KM	3	8	57	6	2
401300400 KM	4	11	57	6	2
401300500 KM	5	13	57	6	2
401300600 KM	6	13	57	6	2
401300800 KM	8	19	63	8	2
401301000 KM	10	22	72	10	2
401301200 KM	12	26	83	12	2
401301400 KM	14	26	83	14	2
401301600 KM	16	32	92	16	2
401301800 KM	18	32	92	18	2
401302000 KM	20	38	104	20	2

parametri tecnici a pag. / for technical parameters see page 272



Cod. Art.	DC h10	RE	APMX	OAL	DCON h6	Z
401350300 KM	3	0,5	8	57	6	2
401350400 KM	4	0,5	11	57	6	2
401350500 KM	5	0,5	13	57	6	2
401350600 KM	6	0,5	13	57	6	2
401350800 KM	8	0,5	19	63	8	2
401351000 KM	10	1	22	72	10	2
401351200 KM	12	1	26	83	12	2
401351400 KM	14	1	26	83	14	2
401351600 KM	16	1,5	32	92	16	2
401351800 KM	18	1,5	32	92	18	2
401352000 KM	20	2	38	104	20	2

parametri tecnici a pag. / for technical parameters see page 272



Series

**40130**

Frese a testa piana a due taglienti

Gole lappate

Two flute end mills

Polished flutes



Series

**40135**

Frese toriche a due taglienti

Gole lappate

Two flute toric end mills

Polished flutes



# Parametri di taglio / Cutting parameters



Materiali Materials		Cava Slotting ap = 0,5φ   ae = 1φ		Cava Slotting ap = 0,5φ   ae = 1φ	
Serie Series		41105 - 41107 - 41110* 41120** - 42105		40105 - 40110 40130 - 40135	
Gruppo e descrizione Group and description		Vc (m/min.)		Vc (m/min.)	
		NON RIVESTITA UNCOATED	<b>Skin<sup>up</sup></b>	NON RIVESTITA UNCOATED	
Ghisa Cast Iron	Grigia e sferoidale Grey and spheroidal	80 - 90	110 - 120	-	
	Basso contenuto di C Low Carbon content	90 - 100	120 - 130	-	
	Medio contenuto di C Medium Carbon content	90 - 100	120 - 130	-	
Acciaio Steel	Basso legato Low alloy	80 - 90	110 - 120	-	
	Alto legato High alloy	70 - 80	90 - 100	-	
	Acciaio da stampi e utensili Tool and die Steel	50 - 60	70 - 80	-	
Materiali non ferrosi - Leghe leggere Non ferrous materials - Light alloys	Alluminio non legato Unalloyed aluminium	-	-	90 - 100	
	Alluminio Si < 6% si < 6% aluminium	-	-	90 - 100	
	Materiali termoplastici Thermoplastic materials	-	-	120 - 130	
	Rame/Ottone Copper/Brass	90 - 100	120 - 130	-	
Acciaio temprato Hardened Steel	≤ 54 HRC	-	-	-	

DC	Avanzamento fz mm/tagliente   FEED mm/tooth	
2		0,006
3		0,008
4		0,010
5		0,014
6		0,016
8		0,022
10		0,028
12		0,032
16		0,048
20		0,065

\*series 41110 fz consigliato | recommended -50%,

\*\*series 41120 fz consigliato | recommended -70%

	40105	40110	40130	40135	41105	41107	41110*	41120**	42105
●	○	○	○	○	●	●	●	●	●
●	○	○	○	○	●	●	●	●	●
●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

● consigliata/recommended

● accettabile/acceptable

○ non consigliata/not recommended