

Series

**41105**

Frese a due taglienti  
Two flute end mills

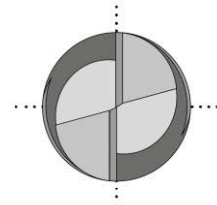


Cod. Art.	DC h10	APMX	OAL	DCON h6	Z	UNCOATED
411050200 KMX	2	7	40	2	2	KM
411050250 KMX	2,5	8	40	2,5	2	KM
411050300 KMX	3	8	40	3	2	KM
411050350 KMX	3,5	10	50	3,5	2	KM
411050400 KMX	4	10	50	4	2	KM
411050450 KMX	4,5	12	50	4,5	2	KM
411050500 KMX	5	12	50	5	2	KM
411050550 KMX	5,5	14	57	5,5	2	KM
411050600 KMX	6	14	57	6	2	KM
411050650 KMX	6,5	14	60	6,5	2	KM
411050700 KMX	7	14	60	7	2	KM
411050750 KMX	7,5	16	63	7,5	2	KM
411050800 KMX	8	16	63	8	2	KM
411050850 KMX	8,5	18	67	8,5	2	KM
411050900 KMX	9	18	67	9	2	KM
411050950 KMX	9,5	20	72	9,5	2	KM
411051000 KMX	10	20	72	10	2	KM
411051050 KMX	10,5	20	72	10,5	2	KM
411051100 KMX	11	20	83	11	2	KM
411051200 KMX	12	22	83	12	2	KM
411051300 KMX	13	25	83	13	2	KM
411051400 KMX	14	25	83	14	2	KM
411051500 KMX	15	32	92	15	2	KM
411051600 KMX	16	32	92	16	2	KM
411051700 KMX	17	32	92	17	2	KM
411051800 KMX	18	32	92	18	2	KM
411051900 KMX	19	38	104	19	2	KM
411052000 KMX	20	38	104	20	2	KM

parametri tecnici a pag. 1 / for technical parameters see page 272



Z2



**Skin<sup>up</sup>**

**RIVESTIMENTO**

Composizione:  
Base Titanio e Alluminio.  
Ideale per la lavorazione  
di materiali duri e tenaci.  
Durezza (HV) 3400.

**COATING**

Composition:  
Titanium and Aluminium based.  
Machining of hard  
and tough materials.  
Hardness (HV) 3400.

# 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	
Øhisa 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 temperato 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