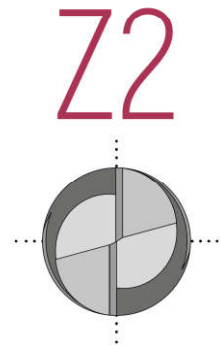


Series
42105
Frese a due taglienti
Two flute end mills

Cod. Art.	DC h10	APMX	OAL	DCON h6	Z	UNCOATED
421050100	KMX 1	3	38	3	2	KM
421050150	KMX 1,5	3	38	3	2	KM
421050200	KMX 2	3	38	3	2	KM
421050250	KMX 2,5	3	38	3	2	KM
421050300	KMX 3	4	38	3	2	KM
421050301	KMX 3	4	50	6	2	KM
421050350	KMX 3,5	4	50	6	2	KM
421050400	KMX 4	5	54	6	2	KM
421050450	KMX 4,5	5	54	6	2	KM
421050500	KMX 5	6	54	6	2	KM
421050600	KMX 6	7	54	6	2	KM
421050700	KMX 7	8	58	8	2	KM
421050800	KMX 8	9	58	8	2	KM
421050900	KMX 9	10	66	10	2	KM
421051000	KMX 10	11	66	10	2	KM
421051200	KMX 12	12	73	12	2	KM
421051400	KMX 14	14	75	14	2	KM
421051600	KMX 16	16	82	16	2	KM
421051800	KMX 18	18	84	18	2	KM
421052000	KMX 20	20	92	20	2	KM

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



Skin^{up}

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	Skin^{up}	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 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
●	○	○	○	○	●	●	●	●	●
●	○	○	○	○	●	●	●	●	●
●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

● consigliato/recommended

● accettabile/acceptable

○ non consigliata/not recommended