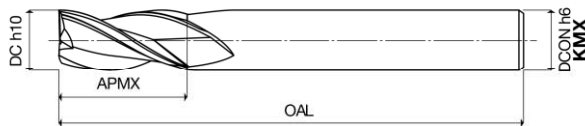


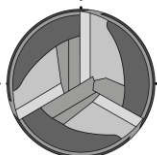
Series

43105

Frese a tre taglienti
Three flute end mills



Z3



Cod. Art.	DC h10	APMX	OAL	DCON h6	Z	UNCOATED
431050200 KMX	2	7	40	2	3	KM
431050250 KMX	2,5	10	40	2,5	3	KM
431050300 KMX	3	10	40	3	3	KM
431050350 KMX	3,5	11	50	3,5	3	KM
431050400 KMX	4	11	50	4	3	KM
431050450 KMX	4,5	13	50	4,5	3	KM
431050500 KMX	5	13	50	5	3	KM
431050550 KMX	5,5	16	57	5,5	3	KM
431050600 KMX	6	16	57	6	3	KM
431050650 KMX	6,5	16	60	6,5	3	KM
431050700 KMX	7	16	60	7	3	KM
431050750 KMX	7,5	19	63	7,5	3	KM
431050800 KMX	8	19	63	8	3	KM
431050850 KMX	8,5	19	67	8,5	3	KM
431050900 KMX	9	19	67	9	3	KM
431050950 KMX	9,5	22	72	9,5	3	KM
431051000 KMX	10	22	72	10	3	KM
431051050 KMX	10,5	22	72	10,5	3	KM
431051100 KMX	11	22	83	11	3	KM
431051200 KMX	12	26	83	12	3	KM
431051300 KMX	13	26	83	13	3	KM
431051400 KMX	14	28	83	14	3	KM
431051500 KMX	15	32	92	15	3	KM
431051600 KMX	16	32	92	16	3	KM
431051700 KMX	17	32	92	17	3	KM
431051800 KMX	18	32	92	18	3	KM
431051900 KMX	19	38	104	19	3	KM
431052000 KMX	20	38	104	20	3	KM

parametri tecnici a pag. / for technical parameters see page 274



Skin^{up}

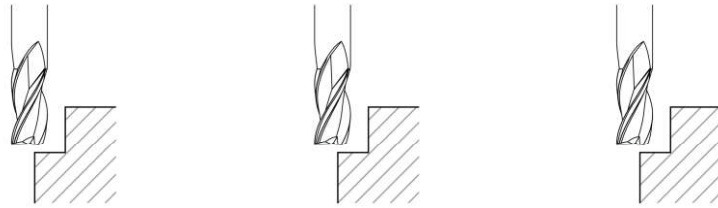
RIVESTIMENTO

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		Contornatura Light Shouldering ap = 1,5ø ae = 0,15ø		Slottin Contornatura Light Shouldering ap = 1,5ø ae = 0,15ø		Contornatura Light Shouldering ap = 1,5ø ae = 0,5ø	
Serie Series		43105 - 43110* 43120** - 44105		40150 - 40170		43505	
Gruppo e descrizione Group and description		Vc (m/min.)		Vc (m/min.)		Vc (m/min.)	
		NON RIVESTITA UNCOATED	<i>Skin^{up}</i>	NON RIVESTITA UNCOATED	NON RIVESTITA UNCOATED	<i>Skin^{up}</i>	<i>Skin^{up}</i>
Ghisa Cast Iron	Grigia e sferoidale Grey and spheroidal	80 - 90	110 - 120	-	-	80 - 90	110 - 120
	Basso contenuto di C Low Carbon content	90 - 100	120 - 130	-	-	90 - 100	120 - 130
	Medio contenuto di C Medium Carbon content	90 - 100	120 - 130	-	-	90 - 100	120 - 130
Acciaio Steel	Basso legato Low alloy	80 - 90	110 - 120	-	-	80 - 90	110 - 120
	Alto legato High alloy	70 - 80	90 - 100	-	-	70 - 80	90 - 100
	Acciaio da stampi e utensili Tool and die Steel	50 - 60	70 - 80	-	-	50 - 60	70 - 80
	Alluminio non legato Unalloyed aluminium	-	-	90 - 100	-	-	-
Materiali non ferrosi - Leghe leggere Non ferrous materials - Light alloys	Alluminio Si < 6% si < 6% aluminium	-	-	90 - 100	-	-	-
	Materiali termoplastici Thermoplastic materials	-	-	120 - 130	-	-	-
Acciaio temprato Hardened Steel	Rame/Ottone Copper/Brass	90 - 100	120 - 130	-	-	90 - 100	120 - 130
	≤ 54 HRC	-	-	-	-	-	-

DC	Avanzamento fz mm/tagliante FEED mm/tooth	
2	0,005	0,005
2,5	0,007	0,007
3	0,010	0,010
3,5	0,012	0,012
4	0,015	0,015
4,5	0,016	0,016
5	0,020	0,020
5,5	0,022	0,022
6	0,025	0,023
8	0,035	0,026
10	0,045	0,030
12	0,056	0,040
16	0,080	0,060
20	0,100	0,080

*series 43110 fz consigliato | recommended -50%

**series 43120 fz consigliato | recommended -70%

	40150	40170	43105	43110*	43120**	43505	44105
●	○	○	○	●	●	●	●
○	○	○	○	●	●	●	●
●	●	●	●	●	●	●	●
○	○	○	○	●	●	●	●

● consigliata/recommended

● accettabile/acceptable

○ non consigliata/not recommended