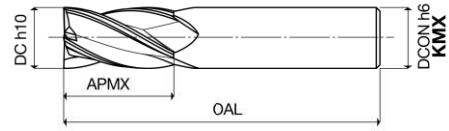


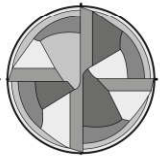
Series

**45505**

Frese a quattro taglienti  
Four flute end mills



Z4



Cod. Art.	DC h10	APMX	OAL	DCON h6	Z	UNCOATED
455050200 KMX	2	4	38	3	4	KM
455050250 KMX	2,5	4	38	3	4	KM
455050300 KMX	3	5	50	6	4	KM
455050350 KMX	3,5	6	50	6	4	KM
455050400 KMX	4	8	54	6	4	KM
455050450 KMX	4,5	8	54	6	4	KM
455050500 KMX	5	9	54	6	4	KM
455050600 KMX	6	10	54	6	4	KM
455050700 KMX	7	11	58	8	4	KM
455050800 KMX	8	12	58	8	4	KM
455050900 KMX	9	13	66	10	4	KM
455051000 KMX	10	14	66	10	4	KM
455051200 KMX	12	16	73	12	4	KM
455051400 KMX	14	18	75	14	4	KM
455051600 KMX	16	22	82	16	4	KM
455051800 KMX	18	24	84	18	4	KM
455052000 KMX	20	26	92	20	4	KM

parametri tecnici a pag. / for technical parameters see page 276



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

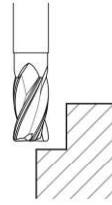
**RIVESTIMENTO**

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		Contornatura Shouldering ap = 1,5φ   ae = 0,15φ	
Serie Series		45110* - 45120** - <b>45505</b> - 46105	
Gruppo e descrizione Group and description		Vc (m/min.)	
		NON RIVESTITA UNCOATED	<b>Skin<sup>UP</sup></b>
Ghisa Cast Iron	Grigia e sferoidale Grey and spheroidal	80 - 90	110 - 120
	Basso contenuto di C Low Carbon content	90 - 100	120 - 130
Acciaio Steel	Medio contenuto di C Medium Carbon content	90 - 100	120 - 130
	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	-	-
	Alluminio Si < 6% si < 6% aluminium	-	-
	Materiali termoplastici Thermoplastic materials	-	-
	Rame/Ottone Copper/Brass	90 - 100	120 - 130
Acciaio Temperato Hardened Steel	≤ 54 HRC	-	-
	Aisi 304 - 416 - 420	-	60 - 70
Acciaio inossidabile Stainless Steel	Aisi 316 - 440	-	40 - 50
	17-4 ph 15-5 ph	-	40 - 50
	Leghe Cr - Co / Cr - Co alloys	-	30 - 40
	Duplex F51	-	30 - 40
	Super Duplex F55	-	20 - 30
Superleghe resistenti al calore Heat Resistant Super Alloys	Hrsa Hastelloy	-	10 - 15
	Hrsa Inconel 625	-	10 - 15
	Hrsa Inconel 718	-	10 - 15
	Hrsa Nimonic	-	10 - 15
Ti	Titanio - Titanium	-	25 - 35
	Leghe di titanio / Titanium alloys	-	25 - 35

DC	Avanzamento fz mm/tagliente   FEED mm/tooth
3	0,009
4	0,012
5	0,015
6	0,018
8	0,023
10	0,033
12	0,042
16	0,055
20	0,075

\*series 45110 fz consigliato | recommended -50%

\*\*series 45120 fz consigliato | recommended -70%

	45110*	45120**	<b>45505</b>	46105
●	●	●	●	●
●	●	●	●	●
○	○	○	○	○
◐	◐	◐	◐	◐
◑	◑	◑	◑	◑

● consigliata/recommended

◐ accettabile/acceptable

○ non consigliata/not recommended