

Series

46105

Frese coniche per stampi
Tapered end mills

Skin³
Coating

Quality UOP

H
Execution

$\lambda^{\circ}S$
25
Helix

W on request

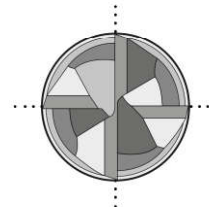
Length

Cod. Art.	DC js14	DN	α°	APMX	OAL	DCON h6	Z
461050504 KMX	4	4,52	0°30'	30	80	6	4
461050506 KMX	6	6,55	0°30'	32	80	7	4
461050508 KMX	8	8,87	0°30'	50	100	10	4
461051005 KMX	4	5,22	1°	35	85	6	4
461051007 KMX	6	7,04	1°	30	80	7	4
461051008 KMX	6	8,09	1°	60	110	8	4
461051507 KMX	6	7,57	1°30'	30	80	8	4
461051510 KMX	8	10,61	1°30'	50	100	11	4
461052008 KMX	6	8,09	2°	30	80	8	4
461052010 KMX	6	10,19	2°	60	110	11	4
461052507 KMX	4	7,05	2°30'	35	85	7	4
461052509 KMX	6	9,49	2°30'	40	90	10	4
461052511 KMX	6	11,41	2°30'	62	120	12	4
461053007 KMX	4	7,66	3°	35	85	8	4
461053009 KMX	6	9,66	3°	35	85	10	4
461053012 KMX	6	12,28	3°	60	120	12	4
461054008 KMX	4	8,89	4°	35	85	10	4
461054011 KMX	6	11,59	4°	40	90	12	4
461054015 KMX	8	15,83	4°	56	110	16	4
461055010 KMX	4	10,12	5°	35	85	11	4
461055013 KMX	6	13,34	5°	42	95	14	4
461055016 KMX	6	16,14	5°	58	115	16	4

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



Z4



Skin³

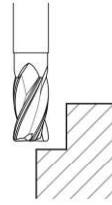
RIVESTIMENTO

Composizione:
Base Titanio e Alluminio.
Ideale per la lavorazione
di materiali duri e tenaci.
Durezza (HV) 4000.

COATING

Composition:
Titanium and Aluminium based.
Machining of hard
and tough materials.
Hardness (HV) 4000.

Parametri di taglio / Cutting parameters



Materiali / Materials

Contornatura / Shouldering
ap = 1,5φ | ae = 0,15φ

Serie / Series: 45110* - 45120** - 45505 - **46105**

Gruppo e descrizione / Group and description		Vc (m/min.)	
		NON RIVESTITA / UNCOATED	Skin^{UP}
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 temprato / Hardened Steel	≤ 54 HRC	-	-
Acciaio inossidabile / Stainless Steel	Aisi 304 - 416 - 420	-	60 - 70
	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**	45505	46105
●	●	●	●	●
●	●	●	●	●
○	○	○	○	○
●	●	●	●	●
●	●	●	●	●
○	○	○	○	○

● consigliata/recommended ● accettabile/acceptable ○ non consigliata/not recommended