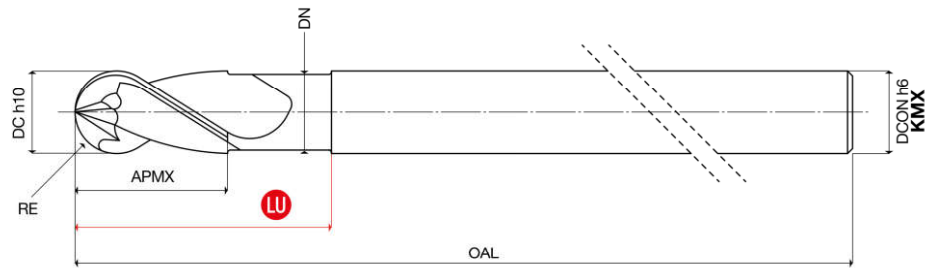


Series 89145

Frese a due taglienti a testa emisferica
Two flute ball-nosed end mills

Gamma Raggi Radii Range

RE: 1 - 1,5 - 2 - 2,5 - 3
4 - 5 - 6 - 8 - 10 - 12,5



Skin³
Coating

Quality UOP

W
Execution

$\lambda^{\circ}S$
40
Helix

W on request

Length

Cod. Art.	DC h10	DN	APMX	LU	OAL	RE	DCON h6	Z
891450200 KMX	2	1,8	4	6	57	1	6	2
891450300 KMX	3	2,8	6	9	57	1,5	6	2
891450301 KMX	3	2,8	6	9	75	1,5	6	2
891450400 KMX	4	3,7	8	12	57	2	6	2
891450401 KMX	4	3,7	8	12	75	2	6	2
891450500 KMX	5	4,6	10	15	57	2,5	6	2
891450501 KMX	5	4,6	10	15	80	2,5	6	2
891450600 KMX	6	5,5	12	20	57	3	6	2
891450601 KMX	6	5,5	12	20	80	3	6	2
891450800 KMX	8	7,4	16	26	63	4	8	2
891450801 KMX	8	7,4	16	26	90	4	8	2
891451000 KMX	10	9,2	20	31	72	5	10	2
891451001 KMX	10	9,2	20	31	100	5	10	2
891451200 KMX	12	11	24	37	83	6	12	2
891451201 KMX	12	11	24	37	120	6	12	2
891451600 KMX	16	15	32	43	92	8	16	2
891451601 KMX	16	15	32	43	140	8	16	2
891452000 KMX	20	19	40	53	104	10	20	2
891452001 KMX	20	19	40	53	150	10	20	2
891452500 KMX	25	24	45	64	121	12,5	25	2
891452501 KMX	25	24	45	64	160	12,5	25	2



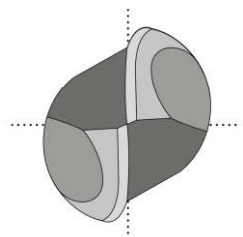
Skin³

RIVESTIMENTO

Composizione:
Base Titanio e Alluminio.
Ideale per la fresatura di
materiali duri e tenaci.

COATING

Composition:
Titanium and Aluminium based.
Milling of hard and
tough materials.



Z2

Ball-nosed cutters

Parametri di taglio / Cutting parameters



Materiali Materials	Semifinitura Semi-finishing $ap = 0,1\phi$ $ae = 0,1\phi$	Finitura Finishing $ap = 0,05\phi$ $ae = 0,01\phi$
Gruppo e descrizione <i>Group and description</i>	Vc (m/min.)	Vc (m/min.)
● Materiali non ferrosi - Leghe leggere Non ferrous materials - Light alloys	Alluminio non legato Unalloyed aluminium	450 - 500
	Alluminio Si < 6% si < 6% aluminium	400 - 450
	● Materiali termoplastici Thermoplastic materials	300 - 400
	Rame/Ottone Copper/Brass	300 - 350

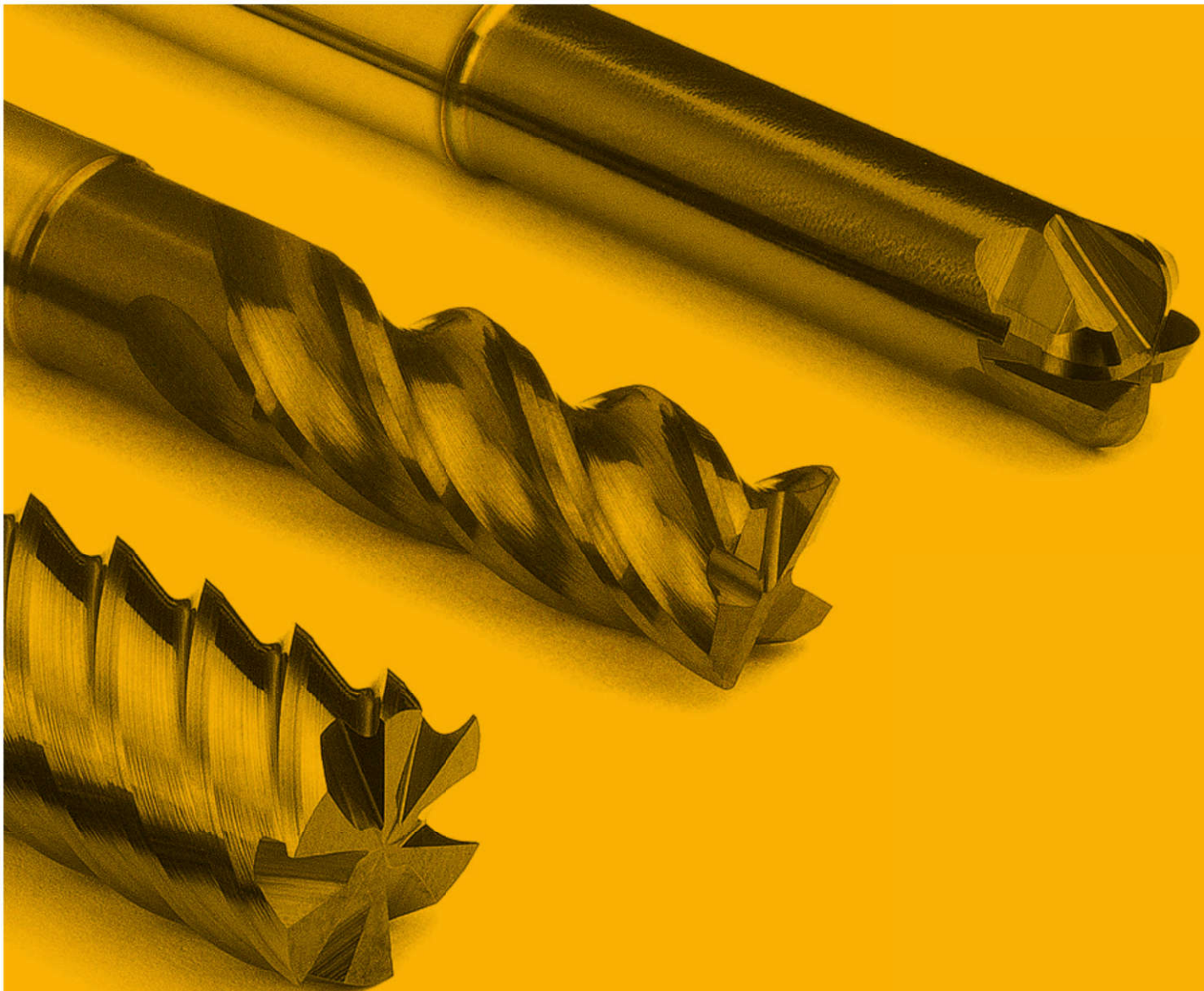
DC	Avanzamento fz mm/tagliante FEED mm/tooth	
2	0,010	0,012
3	0,015	0,017
4	0,020	0,023
5	0,030	0,034
6	0,040	0,045
8	0,045	0,050
10	0,050	0,055
12	0,055	0,060
16	0,060	0,065
20	0,065	0,070
25	0,070	0,075

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

È consigliato l'utilizzo di un mandrino a forte serraggio e un'elevata rigidità della macchina utensile.

We suggest the use of a tool holder with heavy duty clamping and elevated machine tool rigidity.

Esecuzione extralunga/extra long execution **Vc** consigliato/recommended -20% **fz** consigliato/recommended -20%



Top Class
Line

HSC SOLID CARBIDE

.....

La linea di prodotti in metallo duro Ultrafine **HSC Top Class Line** comprende utensili con caratteristiche tecniche e geometriche che li rendono adatti alle lavorazioni ad alta velocità di taglio (High Speed Cutting) sulle più moderne macchine utensili.

*The Ultrafine Solid Carbide **HSC Top Class Line** includes tools with technical and geometric characteristics suitable for High Speed Cutting on the most modern milling machines.*

.....

