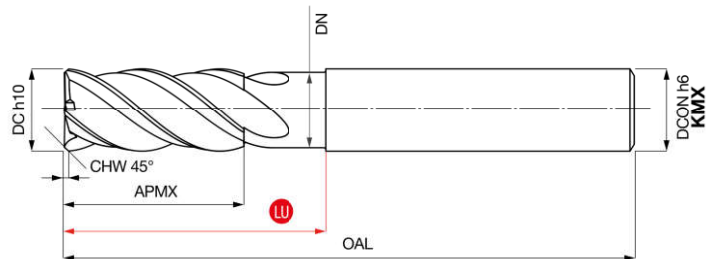


STORM Series 78705



Skin³

Coating



Quality UOP

H

Execution

$\lambda^{\circ}S$
40

Helix



W on request



Length

Cod. Art.	DC h10	DN	LU	APMX	OAL	CHW 45°	DCON h6	Z
787050500 KMX	5	4,8	18	12	57	0,25	6	4
787050600 KMX	6	5,7	21	14	57	0,30	6	4
787050800 KMX	8	7,7	26	18	63	0,40	8	4
787051000 KMX	10	9,7	32	22	72	0,50	10	4
787051200 KMX	12	11,7	38	26	83	0,60	12	4
787051600 KMX	16	15,6	42	34	92	0,80	16	4
787052000 KMX	20	19,6	53	42	104	1,00	20	4
787052500 KMX	25	24,6	66	52	124	1,20	25	4



Applicazioni consigliate | Recommended applications
Ap fino a 2 ϕ | Ap to 2 ϕ

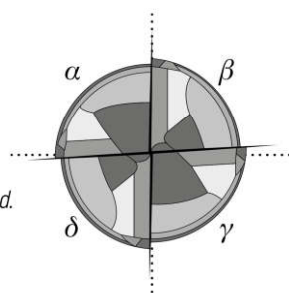
Skin³

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.



Z4
Irregular
division

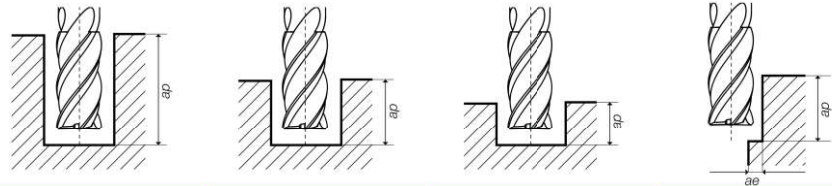
DIVISIONE IRREGOLARE

- Geometria della gola arrotondata per facilitare l'evacuazione del truciolo
- Smusso di rinforzo del tagliente
- Alte prestazioni in sgrossatura
- Assenza di vibrazioni

IRREGULAR DIVISION

- Rounded flute geometry for better chip evacuation
- Chamfer for strong edge
- High performances in roughing applications
- Vibration reduction

Parametri di taglio / Cutting parameters

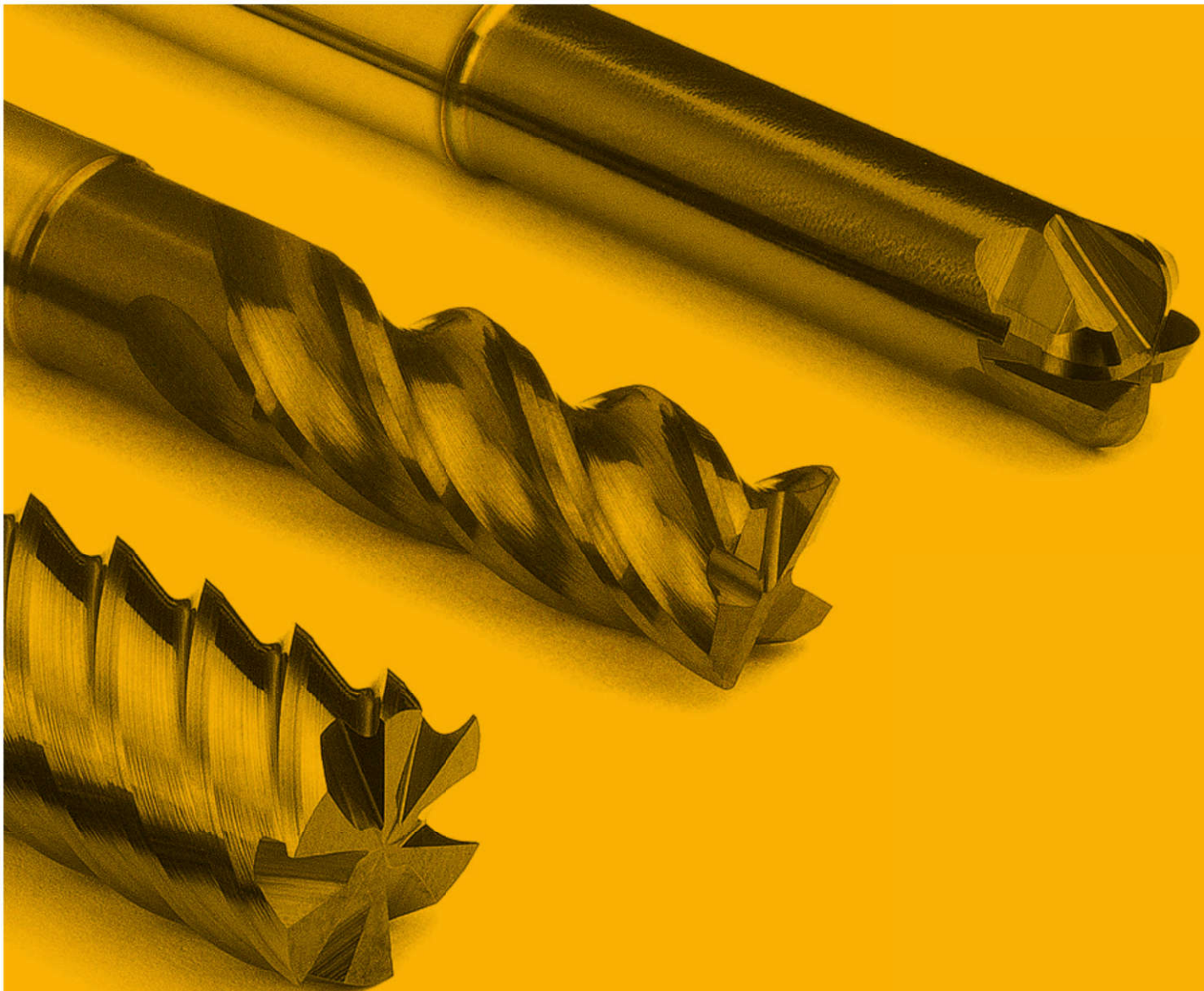


Materiali Materials		Cava Slotting $ap = 2\phi$	Cava Slotting $ap = 1\phi$	Cava Slotting $ap = 0,5\phi$	Contornatura Shouldering $ap = 1\phi - 2\phi$ $ae = 0,2\phi - 0,1\phi$
Gruppo e descrizione Group and description		Vc (m/min.)	Vc (m/min.)	Vc (m/min.)	Vc (m/min.)
Ghisa Cast Iron	● Grigia e sferoidale Grey and spheroidal	110 - 115	120 - 130	130 - 140	150 - 160
	Basso contenuto di C Low Carbon content	115 - 120	130 - 140	140 - 150	160 - 170
Acciaio Steel	● Medio contenuto di C Medium Carbon content	115 - 120	120 - 130	120 - 130	160 - 170
	● Basso legato Low alloy	90 - 100	100 - 110	110 - 115	140 - 150
	Alto legato High alloy	70 - 80	80 - 90	80 - 90	130 - 140
	Acciaio da stampi e utensili Tool and die Steel	70 - 80	70 - 80	70 - 80	100 - 110
Acciaio inossidabile Stainless Steel	AISI 304 - 416 - 420	-	60 - 70	60 - 70	70 - 80
	AISI 316 - 440	-	40 - 50	40 - 50	70 - 80
	● 17-4 PH 15-5 PH	-	40 - 50	40 - 50	50 - 60
	● Leghe Cr - Co Cr - Co alloys	-	30 - 40	30 - 40	40 - 50
	Duplex F51	-	35 - 45	35 - 45	40 - 50
	Super Duplex F55	-	25 - 30	25 - 30	40 - 50
Acciaio temperato Tempered Steel	● ≤ 54 HRC	-	-	40 - 45	60 - 70
Superleghe resistenti al calore Heat Resistant Super Alloys	● HRSA Hastelloy	-	25 - 30	35 - 40	35 - 45
	● HRSA Inconel 625	-	25 - 30	35 - 40	35 - 45
	● HRSA Inconel 718	-	25 - 30	35 - 40	35 - 45
	● HRSA Nimonic	-	25 - 30	35 - 40	35 - 45
Ti	● Titanio Titanium	-	40 - 45	45 - 50	60 - 70
	● Leghe di Titanio Titanium alloys	-	40 - 45	45 - 50	60 - 70

DC	Avanzamento fz mm/tagliente FEED mm/tooth			
5	0,007	0,007	0,007	0,009
6	0,009	0,009	0,009	0,012
8	0,012	0,012	0,012	0,015
10	0,022	0,022	0,022	0,025
12	0,028	0,028	0,028	0,030
16	0,040	0,040	0,040	0,050
20	0,060	0,060	0,060	0,080
25	0,080	0,080	0,080	0,100

● 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.



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.*

.....

