

Double Action Series

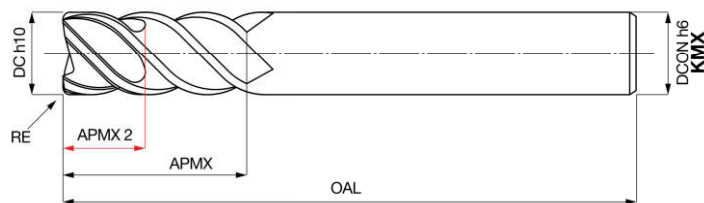
85110

Frese toroidali DOUBLE ACTION a quattro taglienti
Four flute DOUBLE ACTION toric end mills



**Gamma Raggi
Radii Range**

RE: 0,3 - 0,5 - 1 - 1,5 - 2



Skin³

Coating

UNI
DIN 6527
ISO

Standards

H

Execution

$\lambda^{\circ}s$
50

Helix



W on request



Length

Cod. Art.	DC h10	APMX 2	APMX	OAL	RE	DCON h6	Z
851100403	KMX 4	6	11	57	0,3	6	4
851100405	KMX 4	6	11	57	0,5	6	4
851100503	KMX 5	7	13	57	0,3	6	4
851100505	KMX 5	7	13	57	0,5	6	4
851100605	KMX 6	7	13	57	0,5	6	4
851100610	KMX 6	7	13	57	1	6	4
851100805	KMX 8	10	19	63	0,5	8	4
851100810	KMX 8	10	19	63	1	8	4
851101005	KMX 10	11	22	72	0,5	10	4
851101010	KMX 10	11	22	72	1	10	4
851101210	KMX 12	13	26	83	1	12	4
851101215	KMX 12	13	26	83	1,5	12	4
851101410	KMX 14	13	26	83	1	14	4
851101415	KMX 14	13	26	83	1,5	14	4
851101610	KMX 16	16	32	92	1	16	4
851101620	KMX 16	16	32	92	2	16	4
851101810	KMX 18	16	32	92	1	18	4
851101820	KMX 18	16	32	92	2	18	4
851102010	KMX 20	19	38	104	1	20	4
851102020	KMX 20	19	38	104	2	20	4
851102510	KMX 25	23	45	125	1	25	4
851102520	KMX 25	23	45	125	2	25	4



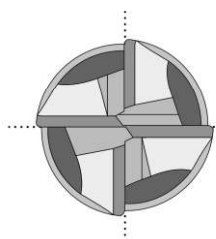
Skin³

RIVESTIMENTO

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

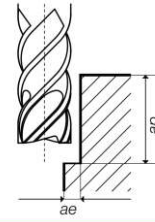
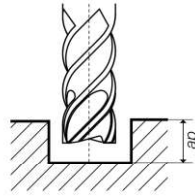
COATING

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



**Z4
TORIC**

Parametri di taglio / Cutting parameters

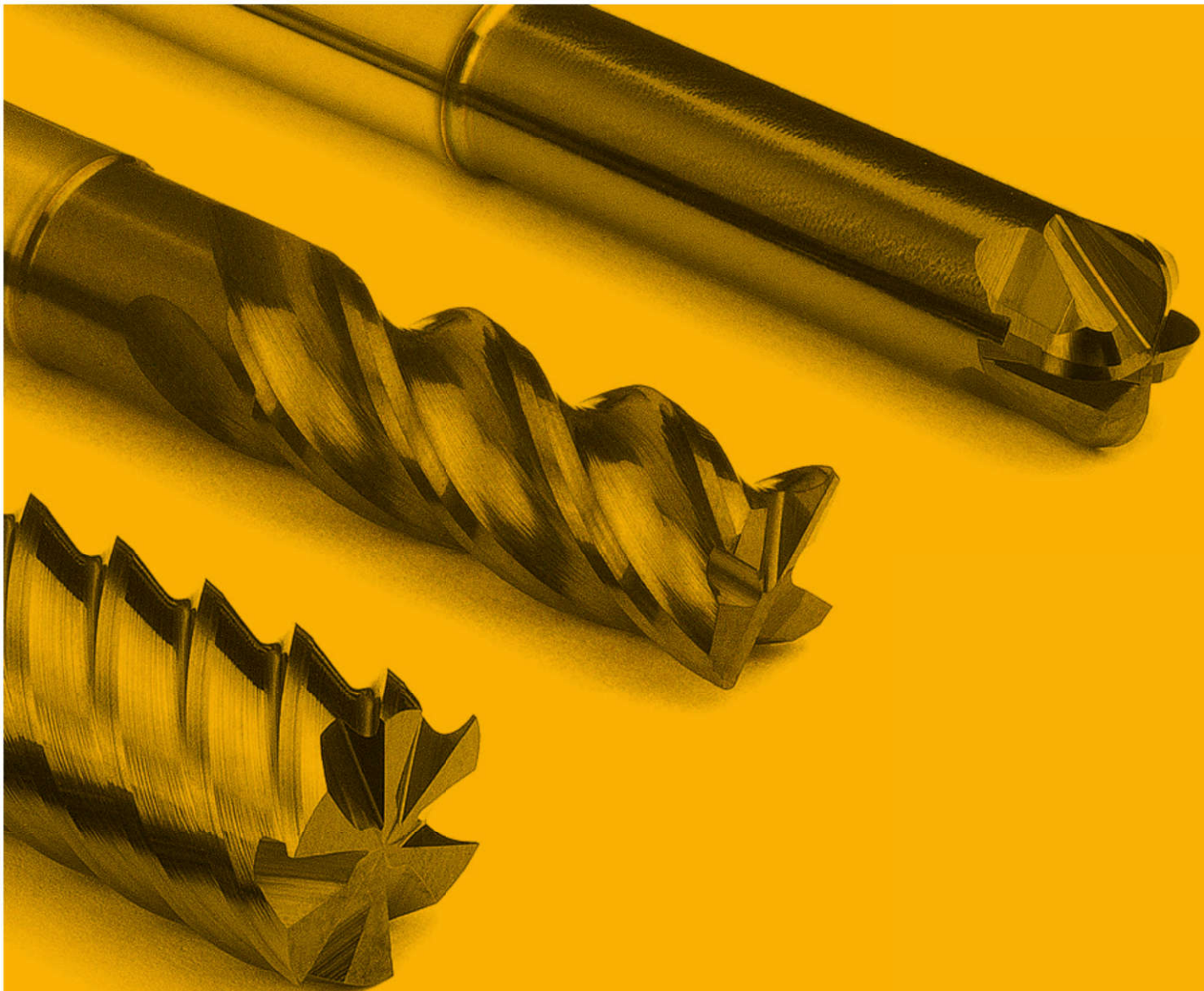


Materiali Materials	Cava Slotting $ap = 0,5\phi$	Contornatura Shouldering $ap = 1,5\phi - 2\phi$ $ae = 0,2 - 0,1\phi$
Gruppo e descrizione <i>Group and description</i>	Vc (m/min.)	Vc (m/min.)
Ghisa Cast Iron ● Grigia e sferoidale <i>Grey and spheroidal</i>	80 - 100	100 - 120
	Basso contenuto di C <i>Low Carbon content</i> Medio contenuto di C <i>Medium Carbon content</i>	80 - 100
Acciaio Steel ● Basso legato <i>Low alloy</i> Alto legato <i>High alloy</i> Acciaio da stampi e utensili <i>Tool and die Steel</i>	70 - 90	90 - 110
	70 - 90	90 - 110
	60 - 80	80 - 100
Acciaio temprato Hardened Steel ● ≤ 54 HRC ● > 54 HRC	40 - 50	50 - 60
	35 - 40	40 - 50

DC	Avanzamento fz mm/tagliente FEED mm/tooth	
4	0,010	0,014
5	0,012	0,016
6	0,014	0,018
8	0,016	0,020
10	0,020	0,024
12	0,030	0,035
14	0,040	0,045
16	0,050	0,055
18	0,055	0,065
20	0,060	0,075
25	0,070	0,080

● 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.*

