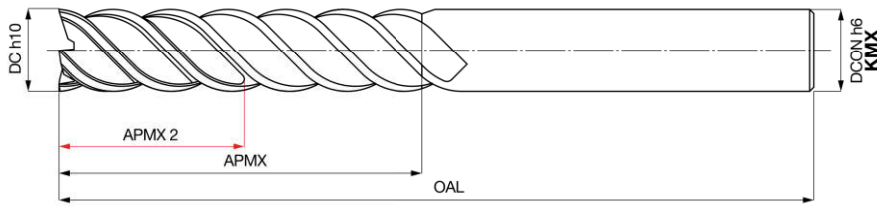


Double Action Series

85120

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



Skin³
Coating

✓
Quality UOP

H
Execution

$\lambda^{\circ}S$
50
Helix

W on request

Length

Cod. Art.	DC h10	APMX 2	APMX	OAL	DCON h6	Z
851200400 KMX	4	10	19	63	6	4
851200500 KMX	5	12	24	68	6	4
851200600 KMX	6	12	24	68	6	4
851200800 KMX	8	19	38	88	8	4
851201000 KMX	10	23	45	95	10	4
851201200 KMX	12	27	53	110	12	4
851201400 KMX	14	27	53	110	14	4
851201600 KMX	16	32	63	123	16	4
851201800 KMX	18	32	63	123	18	4
851202000 KMX	20	38	75	141	20	4
851202500 KMX	25	45	90	160	25	4



Skin³

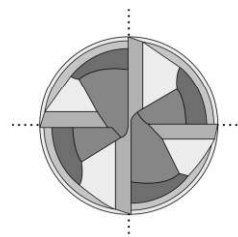
RIVESTIMENTO

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.

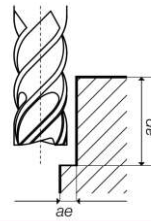
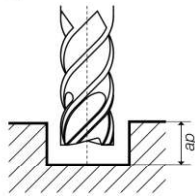
Z4



HSC SOLID CARBIDE
Top Class Line

Parametri di taglio / Cutting parameters

85105
85120
85130



Materiali Materials	Cava Slotting $a_p = 0,5\phi$	Contornatura Shouldering $a_p = 1,5\phi - 2\phi$ $a_e = 0,2 - 0,1\phi$	
Gruppo e descrizione <i>Group and description</i>	Vc (m/min.)	Vc (m/min.)	
Ghisa Cast Iron Acciaio Steel	<ul style="list-style-type: none"> Grigia e sferoidale <i>Grey and spheroidal</i> 	80 - 100	100 - 120
	<ul style="list-style-type: none"> Basso contenuto di C <i>Low Carbon content</i> Medio contenuto di C <i>Medium Carbon content</i> 	80 - 100	100 - 120
	<ul style="list-style-type: none"> 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
Acciaio Temperato Hardened Steel	<ul style="list-style-type: none"> ≤ 54 HRC 	40 - 50	50 - 60
	<ul style="list-style-type: none"> > 54 HRC 	35 - 40	40 - 50

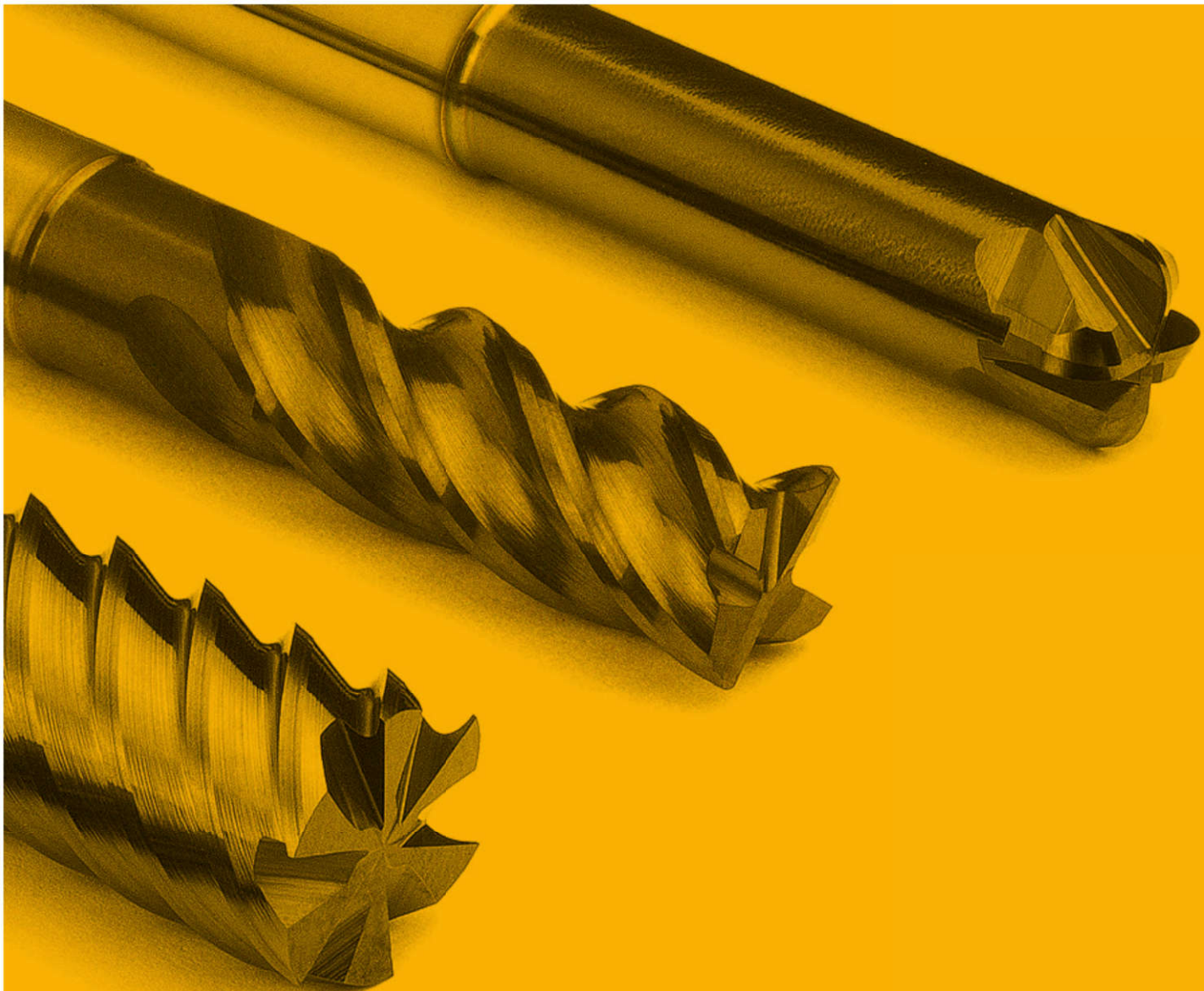
DC	Avanzamento fz mm/tagliente FEED mm/tooth	
4	0,010	0,014
5	0,012	0,016
6	0,014	0,018
8	0,016	0,020
10	0,020	0,024
12	0,030	0,035
14	0,040	0,045
16	0,050	0,055
18	0,055	0,065
20	0,060	0,075
25	0,070	0,080

● 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.

series 85120 a_p consigliato/recommended 0,25 ϕ , Vc consigliato/recommended -20%, fz consigliato/recommended -25%

series 85130 Vc consigliato/recommended -20%, Fz consigliato/recommended -50%



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.*

