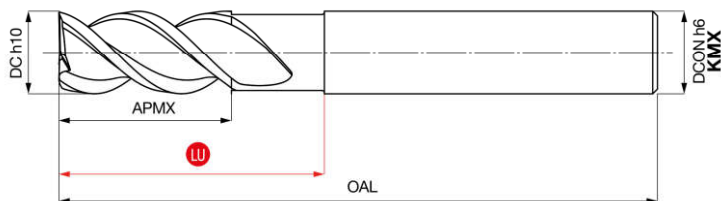


## Heavy Duty Series

# 85705

Frese HEAVY DUTY a tre taglienti  
Three flute HEAVY DUTY end mills



**Skin<sup>3</sup>**

Coating



Quality UOP

N

Execution

$\lambda^{\circ}$ S

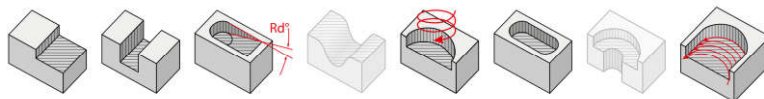
45

Helix



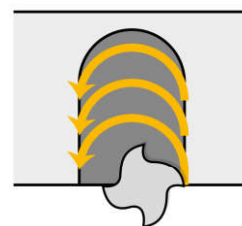
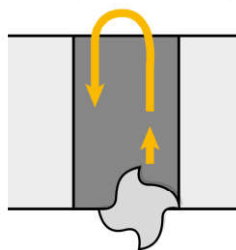
Length

Cod. Art.	DC h10	LU	APMX	OAL	DCON h6	Z
857050300 KMX	3	15	11	60	6	3
857050400 KMX	4	16	11	60	6	3
857050500 KMX	5	18	11	60	6	3
857050600 KMX	6	22	13	60	6	3
857050800 KMX	8	30	19	72	8	3
857051000 KMX	10	32	22	72	10	3
857051200 KMX	12	38	26	83	12	3
857051400 KMX	14	41	28	83	14	3
857051600 KMX	16	42	32	92	16	3
857052000 KMX	20	52	38	104	20	3
857052500 KMX	25	63	45	125	25	3



Metodo convenzionale  
Conventional method

Metodo trocoidale  
Trochoidal method



**Skin<sup>3</sup>**

### 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.



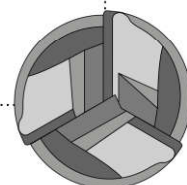
**Z3**

### SPOGLIA ESTERNA RADIALE

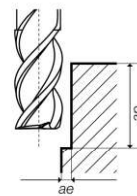
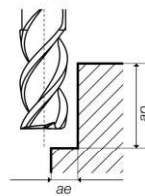
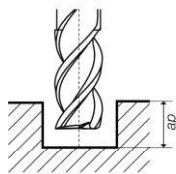
- Miglior finitura
- Stabilità del filo tagliente
- Maggiore resistenza all'usura

### SIDE RADIAL RELIEF ANGLE

- Better finishing
- Cutting edge stability
- Greater wear resistance



# Parametri di taglio / Cutting parameters

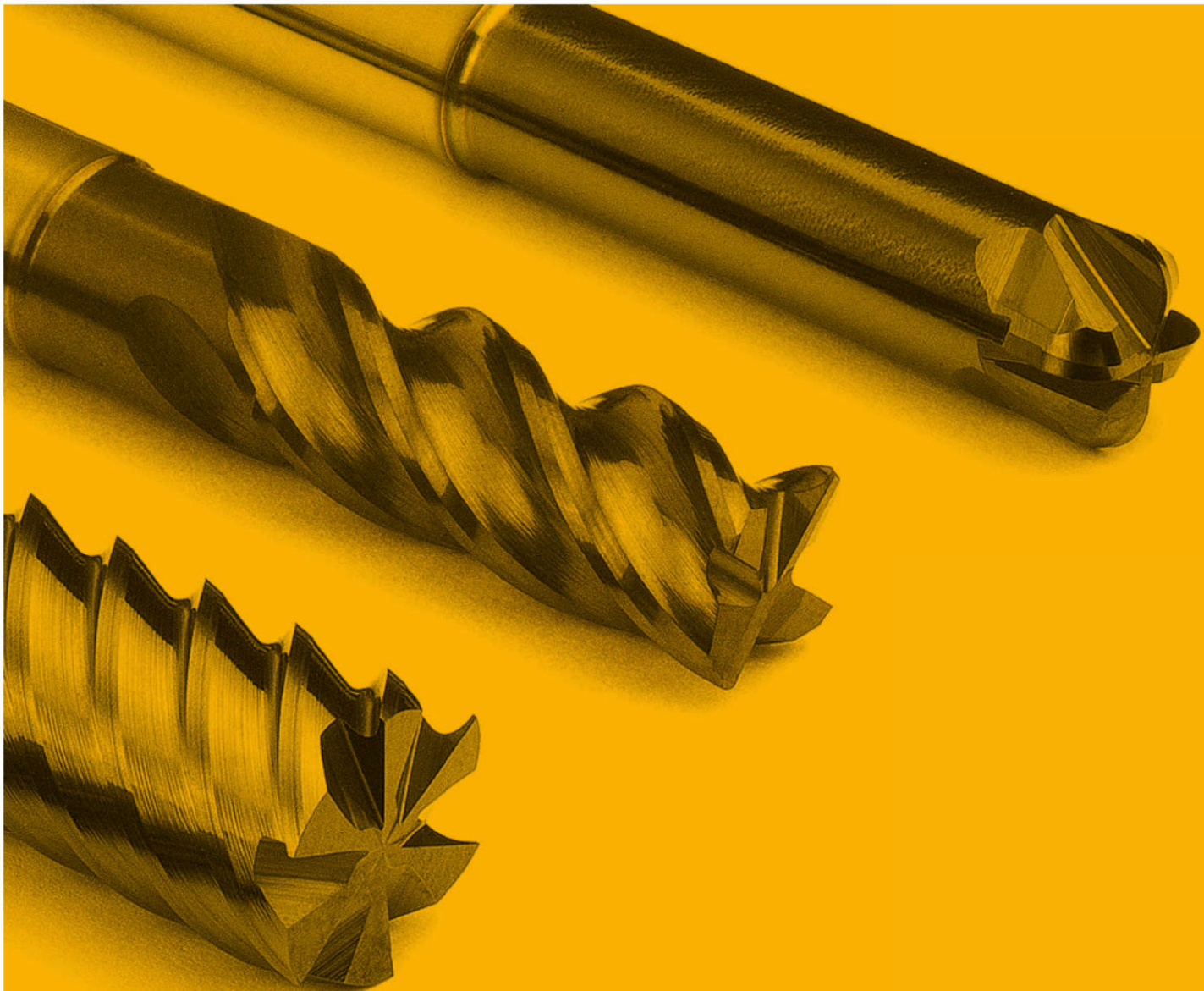


Materiali Materials		Cava Slotting $ap = 1\phi$	Contornatura Shouldering $ap = 2\phi \mid ae = 0,3\phi$	Contornatura Shouldering $ap = 2\phi \mid ae = 0,15\phi$
Gruppo e descrizione Group and description		Vc (m/min.)	Vc (m/min.)	Vc (m/min.)
Dhisa Cer/iron	● Grigia e sferoidale Grey and spheroidal	120 - 130	150 - 160	170 - 180
	Basso contenuto di C Low Carbon content	120 - 130	150 - 160	170 - 180
Acciaio Steel	● Medio contenuto di C Medium Carbon content	120 - 130	150 - 160	170 - 180
	● Basso legato Low alloy	110 - 120	140 - 150	160 - 170
	Alto legato High alloy	90 - 100	120 - 130	140 - 150
	● Acciaio da stampi e utensili Tool and die Steel	80 - 90	110 - 120	130 - 140
Acciaio inossidabile Stainless Steel	AISI 304 - 416 - 420	50 - 60	-	80 - 90
	AISI 316 - 440	40 - 50	-	70 - 80
	● 17-4 PH 15-5 PH	40 - 50	-	40 - 50
	● Leghe Cr - Co Cr - Co alloys	30 - 40	-	40 - 50
	Duplex F51	35 - 45	-	40 - 50
	Super Duplex F55	25 - 30	-	40 - 50
Acciaio Hardened Steel	● ≤ 54 HRC	50 - 60	-	60 - 70
	● > 54 HRC	30 - 40	-	40 - 50
Superleghe resistenti al calore Heat Resistant Super Alloys	● HRSA Hastelloy	25 - 30	-	40 - 50
	HRSA Inconel 625	25 - 30	-	40 - 50
	● HRSA Inconel 718	25 - 30	-	40 - 50
	HRSA Nimonic	25 - 30	-	40 - 50
Ti	● Titanio Titanium	40 - 60	-	60 - 70
	● Leghe di Titanio Titanium alloys	40 - 60	-	60 - 70

DC	Avanzamento fz mm/tagliante   FEED mm/tooth		
3	0,005	0,005	0,007
4	0,006	0,006	0,008
5	0,007	0,007	0,009
6	0,009	0,009	0,010
8	0,012	0,012	0,014
10	0,017	0,017	0,019
12	0,025	0,025	0,027
14	0,028	0,028	0,030
16	0,030	0,030	0,032
20	0,040	0,040	0,046
25	0,050	0,050	0,060

● 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.*

.....

