

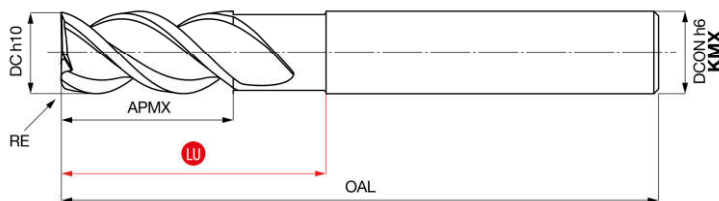
Heavy Duty Series

85710



Gamma Raggi Radii Range

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



Skin³
Coating

Quality UOP

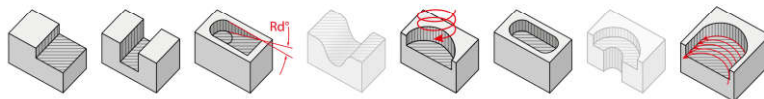
N
Execution

$\lambda^{\circ}S$
45
Helix

W on request

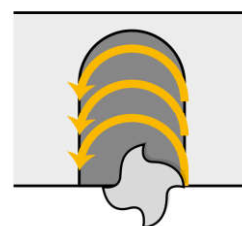
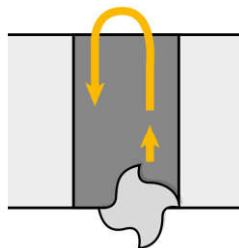
Length

Cod. Art.	DC h10	LU	APMX	OAL	RE	DCON h6	Z
857100300 KMX	3	15	11	60	0,2	6	3
857100400 KMX	4	16	11	60	0,2	6	3
857100500 KMX	5	18	11	60	0,2	6	3
857100600 KMX	6	22	13	60	0,2	6	3
857100800 KMX	8	30	19	72	0,3	8	3
857101000 KMX	10	32	22	72	0,5	10	3
857101200 KMX	12	38	26	83	0,5	12	3
857101400 KMX	14	41	28	83	1	14	3
857101600 KMX	16	42	32	92	1	16	3
857102000 KMX	20	52	38	104	1	20	3
857102500 KMX	25	63	45	125	1	25	3



Metodo convenzionale
Conventional method

Metodo trocoidale
Trochoidal method



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.



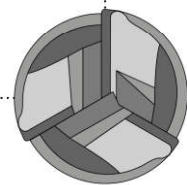
**Z3
TORIC**

SPOGLIA ESTERNA RADIALE

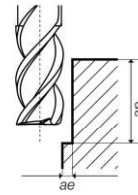
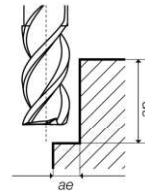
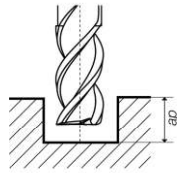
- Miglior finitura
- Stabilità del filo tagliente
- Maggiore resistenza all'usura

SIDE RADIAL RELIEF ANGLE

- Better finishing
- Cutting edge stability
- Greater wear resistance



Parametri di taglio / Cutting parameters

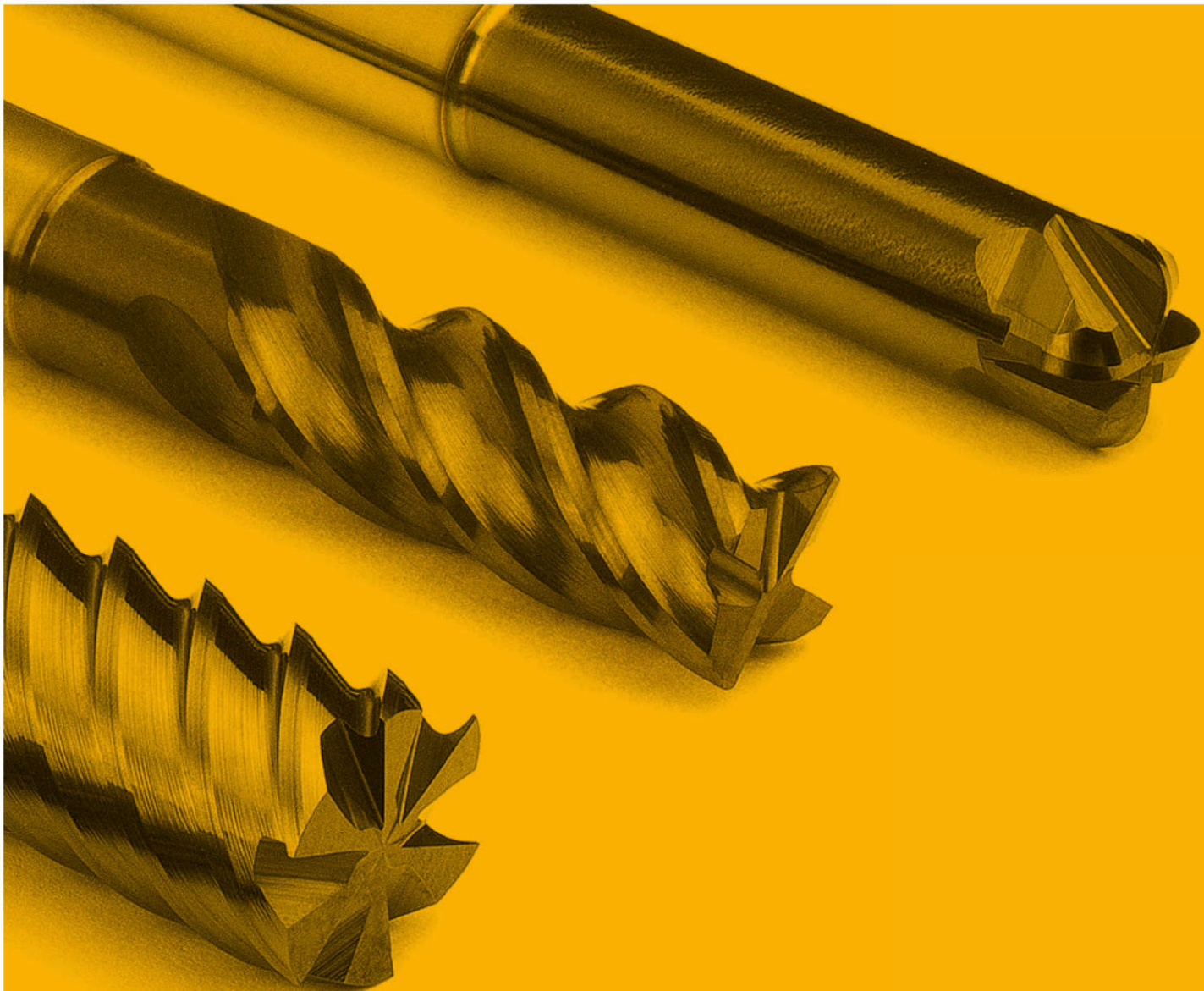


Materiali Materials		Cava Slotting $ap = 1\phi$	Contornatura Shouldering $ap = 2\phi \mid ae = 0,3\phi$	Contornatura Shouldering $ap = 2\phi \mid ae = 0,15\phi$
Gruppo e descrizione Group and description		Vc (m/min.)	Vc (m/min.)	Vc (m/min.)
Ghisa Cast Iron	● Grigia e sferoidale Grey and spheroidal	120 - 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.*

.....

