

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.

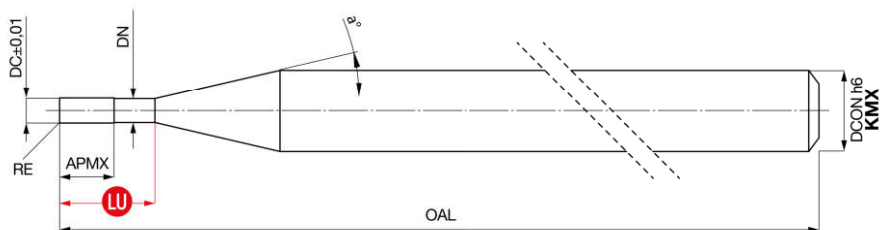
*The Ultrafine Solid Carbide **HSC Top Class Line** includes tools with technical and geometric characteristics suitable for High Speed Cutting on the most modern milling machines.*

.....



Series 89133

Microfrese
Micro end mills



Skin³

Coating



Quality UOP

H

Execution

λ° S
30

Helix



Length



Cod. Art.	DC±0,01	DN	APMX	LU	OAL	DCON h6	Z
891330040 KMX	0,4	0,38	0,8	2	40	3	2
891330050 KMX	0,5	0,48	1	2	40	3	2
891330060 KMX	0,6	0,58	1,2	2,5	40	3	2
891330070 KMX	0,7	0,68	1,4	2,5	40	3	2
891330080 KMX	0,8	0,78	1,6	3	40	3	2
891330090 KMX	0,9	0,88	2	3,5	40	3	2
891330100 KMX	1	0,98	2,5	4	40	4	2
891330110 KMX	1,1	1,08	2,5	4	40	4	2
891330120 KMX	1,2	1,18	4	5,5	40	4	2
891330130 KMX	1,3	1,28	4	5,5	40	4	2
891330140 KMX	1,4	1,38	4	5,5	40	4	2
891330150 KMX	1,5	1,48	4	5,5	40	4	2



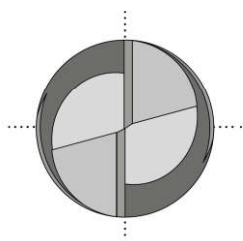
Skin³

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.



Z2

Parametri di taglio / Cutting parameters



Diameter Tolerance

± 0,01 mm

DC mm	APMX	●		●		●		●	
		n	Vf	n	Vf	n	Vf	n	Vf
0,4	0,8	29000	522	26000	325	22000	250	16000	225
0,5	1	29000	522	26000	325	22000	250	16000	225
0,6	1,2	29000	650	26000	500	22000	350	16000	250
0,7	1,4	29000	650	26000	500	22000	350	16000	250
0,8	1,6	29000	850	26000	650	22000	425	16000	325
0,9	2	29000	825	26000	650	22000	300	16000	325
1	2,5	29000	800	26000	650	22000	450	16000	325
1,1	2,5	26000	750	23000	600	20000	350	14000	300
1,2	4	26000	750	23000	600	19000	350	13000	275
1,3	4	23000	650	22000	550	18000	300	12000	250
1,4	4	22000	650	20000	500	17000	250	11000	250
1,5	4	20000	650	19000	500	16000	250	10000	250

RACCOMANDAZIONI: se la macchina non dovesse disporre dei giri mandrino richiesti, si consiglia l'adattamento dell'avanzamento con lo stesso rapporto.
 WARNING: If the cutting machine rpm available is lower than recommended reduce the feed rate to the same ratio.

ap consigliata/recommended 1,5 ø ae consigliata/recommended 0,01 ø

MATERIALI LAVORABILI / WORKPIECE MATERIALS

