

SILMAX PRESENTA...

SILMAX PRESENTS...

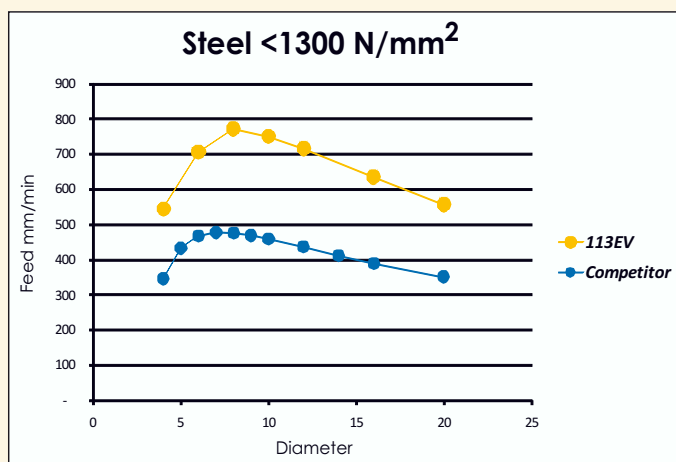
SILMAX

...L'EVOLUZIONE DELLA 113

...THE EVOLUTION OF 113

La nuova fresa in metallo duro ha una geometria asimmetrica. L'elica differenziata e la conseguente divisione irregolare tra i taglienti consentono di attenuare i fenomeni di risonanza in lavorazione.

I vani truciolo sono a geometria ottimizzata per il miglior compromesso tra rigidità e capacità di evacuazione.



The new end mill in HM has an asymmetric geometry. The differential helix and the irregular division between the cutting edges permits to attenuate the resonances during the working process. The storage chips geometry are optimized for the best report between rigidity and evacuation capacity.

113 EVOLUTION

113EV: APPLICAZIONI

113EV: APPLICATIONS



			D	d	L	l	113EV	HMG	Z
	h10		h6				€		
	4		4	50	11	113040EV	40,00	4	
	5		5	50	13	113050EV	45,60	4	
	6		6	57	13	113060EV	49,20	4	
	7		7	60	16	113070EV	62,90	4	
	8		8	63	19	113080EV	69,00	4	
	9		9	67	19	113090EV	80,20	4	
	10		10	72	22	113100EV	97,30	4	
	12		12	83	26	113120EV	136,40	4	
	14		14	83	26	113140EV	176,60	4	
	16		16	92	32	113160EV	232,70	4	
20	20	104	38	113200EV	364,80	4			

Sgrossatura e finitura di un'ampia gamma di acciai legati e non legati e ghise, per durezza fino a **48-50 HRC**.
 Fresatura in **cava** e **contornatura**, **interpolazioni elicoidali** e **strategia trocoidale**. Lavorazioni a secco e con lubrificazione esterna.
 Produttività superiore del **30%** rispetto ad utensili convenzionali.

Roughing and finishing of a wide range of alloy and not alloy steels, cast irons, with a hardness up to **48-50 HRC**.
Slot milling and **contouring**, **helical interpolation** and **trochoidal strategy**. Dry and external lubrication machining.
 Higher productivity by **30%** compared with standard tools.

Steel <800 N/mm										Steel <1000 N/mm										
0,10 D			0,25 D			1,00 D			0,10 D			0,25 D			1,00 D					
2,00 D			2,00 D			0,5 D			2,00 D			2,00 D			0,5 D					
m/min			Vc 175			Vc 160			Vc 140			Vc 140			Vc 125			Vc 115		
D	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n		
mm	mm/z	mm/min	rpm	mm/z	mm/min	rpm	mm/z	mm/min	rpm	mm/z	mm/min	rpm	mm/z	mm/min	rpm	mm/z	mm/min	rpm		
4	0,020	1115	13933	0,020	1019	12739	0,012	535	11146	0,020	892	11146	0,020	796	9952	0,012	439	9156		
6	0,035	1300	9289	0,035	1189	8493	0,029	862	7431	0,035	1040	7431	0,035	929	6635	0,029	708	6104		
8	0,049	1365	6967	0,049	1248	6369	0,041	914	5573	0,049	1092	5573	0,049	975	4976	0,041	751	4578		
10	0,060	1338	5573	0,060	1223	5096	0,050	892	4459	0,060	1070	4459	0,060	955	3981	0,050	732	3662		
12	0,070	1300	4644	0,070	1189	4246	0,057	847	3715	0,070	1040	3715	0,070	929	3317	0,057	696	3052		
16	0,085	1184	3483	0,085	1083	3185	0,072	803	2787	0,085	947	2787	0,085	846	2488	0,072	659	2289		
20	0,100	1115	2787	0,100	1019	2548	0,088	785	2229	0,100	892	2229	0,100	796	1990	0,088	645	1831		

Steel <1300 N/mm ²										Steel 12% CR										
0,10 D			0,25 D			1,00 D			0,10 D			0,25 D			1,00 D					
2,00 D			2,00 D			0,5 D			2,00 D			2,00 D			0,5 D					
m/min			Vc 105			Vc 95			Vc 85			Vc 52			Vc 50			Vc 45		
D	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n		
mm	mm/z	mm/min	rpm	mm/z	mm/min	rpm	mm/z	mm/min	rpm	mm/z	mm/min	rpm	mm/z	mm/min	rpm	mm/z	mm/min	rpm		
4	0,016	535	8360	0,018	545	7564	0,012	325	6768	0,015	248	4140	0,015	239	3981	0,015	215	3583		
6	0,048	1070	5573	0,035	706	5042	0,026	469	4512	0,022	243	2760	0,030	318	2654	0,027	258	2389		
8	0,064	1070	4180	0,051	771	3782	0,038	514	3384	0,030	248	2070	0,043	342	1990	0,039	279	1791		
10	0,080	1070	3344	0,062	750	3025	0,049	531	2707	0,038	252	1656	0,054	344	1592	0,048	275	1433		
12	0,096	1070	2787	0,071	716	2521	0,058	523	2256	0,047	259	1380	0,060	318	1327	0,055	263	1194		
16	0,128	1070	2090	0,084	635	1891	0,074	501	1692	0,062	257	1035	0,071	283	995	0,070	251	896		
20	0,160	1070	1672	0,092	557	1513	0,090	487	1354	0,082	272	828	0,082	261	796	0,082	235	717		