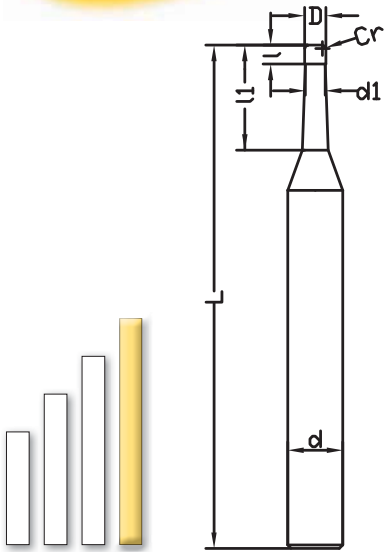


SILMAX

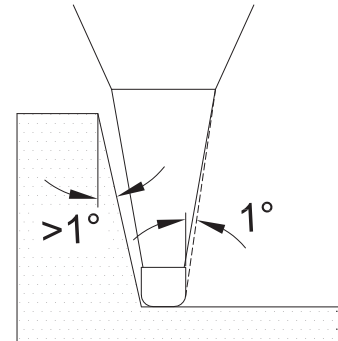
724 Frese toriche per nervature profonde a 4 tagli
Z4 Corner Radius rib end mills for deep milling

Parte ribassata con rastremazione per consentire la lavorazione di pareti superiori ad un grado.

Increased stability with 1° neck angle. Allowed inclination of the rib >1°.

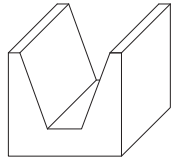


- MG Co12
- Micro
- λ 45°
- Cr



D	d	d1	L	l	l1	724	HMC	Cr
h8	h6						€	
1,5	6	1,44	80	2,3	10	72410015	66,70	0,3
1,5	6	1,44	80	2,3	16	72416015	68,80	0,3
1,5	6	1,44	80	2,3	20	72420015	70,90	0,3
2	6	1,94	80	3,0	10	72410020	66,70	0,5
2	6	1,94	80	3,0	16	72416020	68,80	0,5
2	6	1,94	80	3,0	20	72420020	70,90	0,5
2,5	6	2,44	80	3,7	10	72410025	66,70	0,5
2,5	6	2,44	80	3,7	16	72416025	68,80	0,5
2,5	6	2,44	80	3,7	20	72420025	70,90	0,5
3	6	2,94	80	4,5	10	72410030	66,70	0,5
3	6	2,94	80	4,5	16	72416030	68,80	0,5
3	6	2,94	80	4,5	20	72420030	70,90	0,5
4	6	3,94	80	6,0	10	72410040	66,70	0,5
4	6	3,94	80	6,0	16	72416040	68,80	0,5
4	6	3,94	80	6,0	20	72420040	70,90	0,5

MICRO



724 Frese per Nervature profonde z4 z4 Rib Cutters

		<1300 N/mm ² MQL				HRC < 52 AIR				HRC < 56 AIR				HRC < 60 AIR						
A	L1/D <4	ae 0,25D	ap 0,05D			ae 0.20D	ap 0,05D			ae 0,18D	ap 0,05D			ae 0,16D	ap 0,01D					
B	L1/D <8	ae 0,20D	ap 0,04D			ae 0.18D	ap 0,04D			ae 0,14D	ap 0,04D			ae 0,12D	ap 0,01D					
C	L1/D <12	ae 0,16D	ap 0,03D			ae 0,14D	ap 0,03D			ae 0,12D	ap 0,01D			ae 0,10D	ap 0,01D					
D	L1/D >12	ae 0,12D	ap 0,02D			ae 0,10D	ap 0,02D			ae 0,10D	ap 0,01D			ae 0,10D	ap 0,01D					
RIF	D	Cr	L1	L1/D	Vc	fz	vf	n	Vc	fz	vf	n	Vc	fz	vf	n	Vc	fz	vf	vfn
B	1,5	0,3	10	6,7	100	0,013	1104	21231	75	0,015	955	15924	60	0,015	764	12739	30	0,010	254	6369
C	1,5	0,3	16	10,7	90	0,013	994	19108	70	0,015	892	14862	55	0,015	700	11677	25	0,010	212	5308
D	1,5	0,3	20	13,3	80	0,013	883	16985	65	0,015	828	13800	50	0,015	636	10616	20	0,010	169	4246
B	2	0,5	10	5,0	100	0,020	1274	15924	80	0,020	1019	12739	60	0,020	764	9554	33	0,015	315	5255
C	2	0,5	16	8,0	90	0,020	1147	14331	75	0,020	955	11943	60	0,020	764	9554	30	0,015	286	4777
C	2	0,5	20	10,0	80	0,020	1019	12739	70	0,020	892	11147	60	0,020	764	9554	30	0,015	286	4777
B	2,5	0,5	10	4,0	100	0,025	1274	12739	80	0,025	1019	10191	60	0,025	764	7643	35	0,020	356	4459
B	2,5	0,5	16	6,4	90	0,025	1147	11465	75	0,025	955	9554	60	0,025	764	7643	33	0,020	336	4204
C	2,5	0,5	20	8,0	90	0,025	1147	11465	75	0,025	955	9554	60	0,025	764	7643	30	0,020	305	3822
A	3	0,5	10	3,3	100	0,030	1274	10616	85	0,030	1083	9023	60	0,030	764	6369	35	0,030	445	3716
B	3	0,5	16	5,3	100	0,030	1274	10616	80	0,030	1019	8493	60	0,030	764	6369	35	0,030	445	3716
B	3	0,5	20	6,7	100	0,030	1274	10616	75	0,030	955	7962	60	0,030	764	6369	33	0,030	420	3503
A	4	0,5	10	2,5	100	0,037	1178	7962	90	0,035	1003	7166	65	0,035	724	5175	45	0,035	501	3583
B	4	0,5	16	4,0	100	0,037	1178	7962	85	0,035	948	6768	65	0,035	724	5175	45	0,035	501	3583
B	4	0,5	20	5,0	100	0,037	1178	7962	80	0,035	892	6369	65	0,035	724	5175	45	0,035	501	3583

Grazie alla nuova forma del raccordo tra il codolo e la parte ribassata, si garantisce la massima rigidità, permettendo di lavorare a maggiori profondità utilizzando frese più corte.
La nuova geometria del tagliente permette un'elevata resistenza alle scheggiature, anche in mancanza di rigidità.
Maggiore durata anche negli utilizzi più difficili. Ottime prestazioni anche su acciai temprati.

*Thanks to the new under neck geometry, the highest rigidity is guaranteed and provide deeper machining using shorter cutter. The new cutting's geometry provides an high resistance on chipping at corners, even in lack of rigidity.
A longer tool's life even in the most difficult applications. High performances on hardened steels.*

Durch eine neue Form der Verbindung zwischen dem Schaft und dem hinterschleiften Teil wird die maximale Stabilität garantiert, so dass sie in größeren Tiefen mit kürzeren Fräsern arbeiten können.
Die neue Schneiden-geometrie bietet hohe Beständigkeit gegen Splitterung, auch im Falle von kritischen Bearbeitungsprozessen.
Längere Standzeiten auch bei schwierigen Einsatzfällen.
Ausgezeichnete Leistung auch bei gehärteten Stählen.

Dzięki nowej geometrii gwarantowana, jest najwyższa sztywność a także istnieje możliwość pracy na większych głębokościach, krótszym narzędziem.
Nowa geometria ostrzy zapewnia większą odporność na wykruszanie naroży, nawet w przypadku braku dostatecznej sztywności układu.
Dłuższa żywotność narzędzia nawet w najtrudniejszych warunkach pracy. Duża wydajność w stalach utwardzonych.



MICRO