



Nuova geometria con elica differenziata e divisione irregolare.

New tool design with unequal helix and unequal tooth spacing.

Nouvelle géométrie avec hélice et division irrégulière.

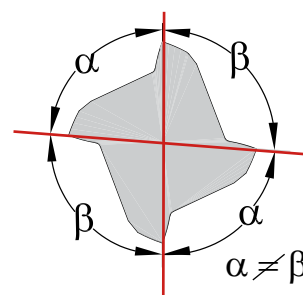
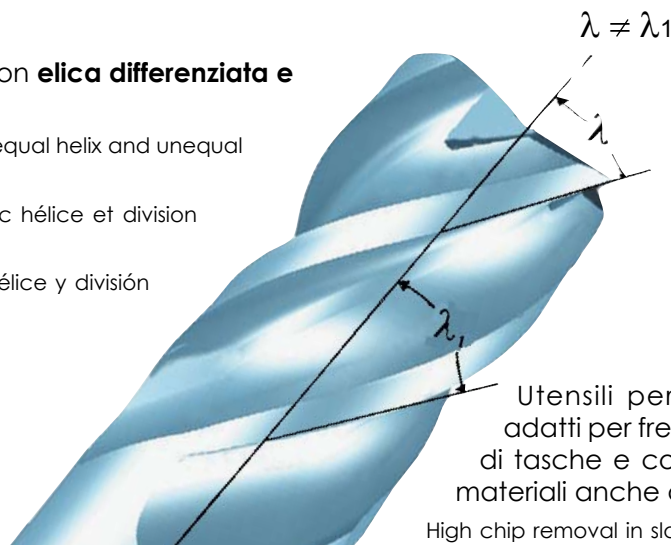
Nueva geometría con hélice y división irregular.

Forte riduzione delle vibrazioni in lavorazione con conseguente allungamento della vita utensile.

Strong vibration reduction for an extended tool life.

Grand réduction des vibrations en usinage et conséquent prolongement de la vie de l'outil.

Fuerte reducción de las vibraciones en el mecanizado con el consiguiente aumento de la vida de la herramienta.



Utensili per **elevate asportazioni** adatti per fresature di cave, aperture di tasche e contornature di finitura su materiali anche di elevata durezza.

High chip removal in slotting, pocketing and finishing of even hard materials.

Outil pour grand enlèvement de copeaux indiqué pour rainurage, usinage en poche et contournage de finition même sur matière de dureté élevé.

Herramienta para un gran arranque de viruta, indicada para el ranurado, mecanizado de cajas y contorneado en acabado incluso en materiales de elevada dureza.

Steel <800 N/mm ²												AIR			MQL			MAX			Steel <1000 N/mm ²												AIR			MQL			MAX								
HMG 152						HMG 152						HMG 152						HMG 152						HMG 152						HMG 152																	
1,0 D				1,5 D				1,5 D				1,0 D				1,5 D				1,5 D				1,0 D				1,5 D				1,5 D															
Vc 144				Vc 158				Vc 173				Vc117				Vc 129				Vc 140				Vc 90				Vc 99				Vc 108				Vc 45				Vc 50				Vc 54			
D	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	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	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											
6,0	0,025	770	7643	0,048	1614	8408	0,078	2862	9172	0,023	574	6210	0,044	1202	6831	0,072	2131	7452	0,021	401	4777	0,040	841	5255	0,065	1490	5732	0,045	430	2389	0,045	473	2627	0,045	516	2866											
8,0	0,041	941	5732	0,064	1610	6306	0,094	2582	6879	0,039	725	4658	0,060	1226	5123	0,087	1952	5589	0,037	528	3583	0,056	880	3941	0,081	1390	4299	0,061	436	1791	0,061	479	1971	0,061	523	2150											
10,0	0,053	978	4586	0,076	1535	5045	0,106	2335	5503	0,051	763	3726	0,072	1182	4099	0,100	1781	4471	0,049	563	2866	0,068	859	3153	0,093	1281	3439	0,073	419	1433	0,073	461	1576	0,073	503	1720											
12,0	0,063	968	3822	0,086	1448	4204	0,116	2130	4586	0,061	760	3105	0,082	1122	3416	0,110	1634	3726	0,059	565	2389	0,078	821	2627	0,103	1182	2866	0,083	397	1194	0,083	437	1314	0,083	477	1433											
16,0	0,079	907	2866	0,102	1286	3153	0,132	1815	3439	0,077	718	2329	0,098	1004	2562	0,125	1402	2795	0,075	537	1791	0,094	740	1971	0,119	1023	2150	0,099	355	896	0,099	390	985	0,099	425	1075											
20,0	0,091	838	2293	0,114	1152	2522	0,144	1587	2752	0,089	666	1863	0,110	904	2049	0,138	1232	2236	0,087	500	1433	0,106	670	1576	0,131	903	1720	0,111	319	717	0,111	351	788	0,111	383	860											

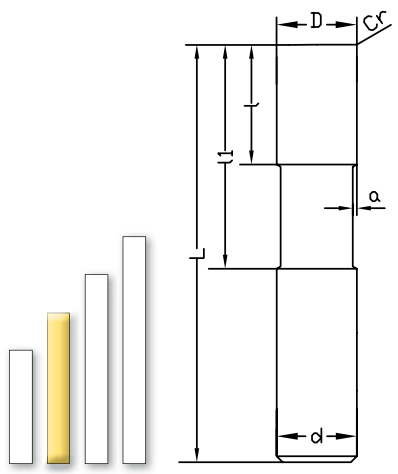


152

Frese a quattro taglienti con elica differenziata
4-flute cutters with unequal helix

152 Cr

Frese a quattro taglienti con elica differenziata
4-flute cutters with unequal helix



- Ultra fine
-
- Silmax Norm
- λ 38° 41°
-
- 0,05-0,10 45°



- Ultra fine
-
- Silmax Norm
- λ 38° 41°
-
- Cr



Alcrona

Alcrona

D	d	L	l	Cr	l1	a	152	HMG	z	152 Cr	HMG	z
e8	h6							€			€	
6	6	57	9	-	18	0,15	152060	52,40	4			
6	6	57	9	0,5	18	0,15				152060Cr05	55,90	4
8	8	63	12	-	24	0,15	152080	70,80	4			
8	8	63	12	0,5	24	0,15				152080Cr05	74,20	4
10	10	72	15	-	30	0,15	152100	95,10	4			
10	10	72	15	1,0	30	0,15				152100Cr10	99,70	4
12	12	83	18	-	36	0,20	152120	129,40	4			
12	12	83	18	1,0	36	0,20				152120Cr10	133,90	4
16	16	92	24	-	42	0,20	152160	210,80	4			
16	16	92	24	1,0	42	0,20				152160Cr10	216,80	4
20	20	104	30	-	52	0,20	152200	315,30	4			
20	20	104	30	1,0	52	0,20				152200Cr10	321,20	4

PARAMETRI DI TAGLIO
Cutting data, Paramètres de coupe,
Condiciones de corte

Pag.24

Lavorazioni, Machining Process

Lavorazioni, Machining Process