

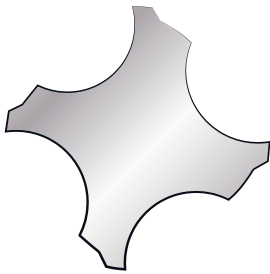
Fresa in metallo duro per acciai inossidabili e superleghe

- Speciale gola raggiata per asportazione dal pieno fino a $1,5 \times D$
- Elica e passo differenziato per la riduzione delle vibrazioni

**KAR**

K-Mill Aero Radius

1 SPECIALE SEZIONE RAGGIATA



Gli angoli di taglio ottimizzati e una particolare sezione raggiata consentono di ridurre il tagliente di riporto e una perfetta evacuazione del truciolo.



2 ELICA & PASSO Differenziato

L'elica irregolare e il passo differenziato con 4 differenti angoli tra i taglienti consentono di eliminare le vibrazioni.

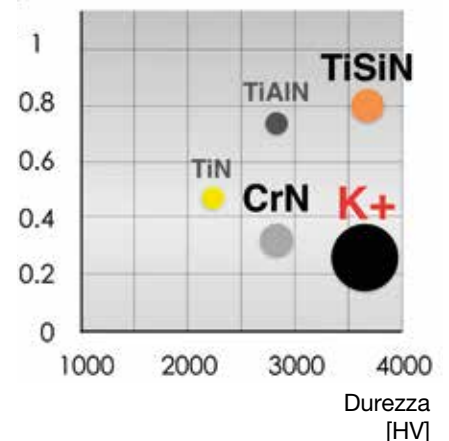


3 K-COATING +

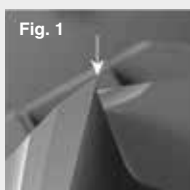


Il nuovo rivestimento K+ ottenuto con un innovativo processo PVD, al plasma ad alta densità, unisce caratteristiche di elevata durezza e bassissimo coefficiente di frizione, grazie anche al PRE e POST trattamento eseguito sul tagliente.

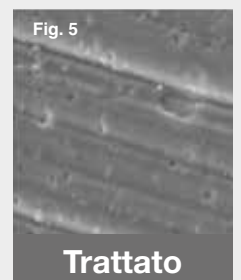
Coefficiente di frizione



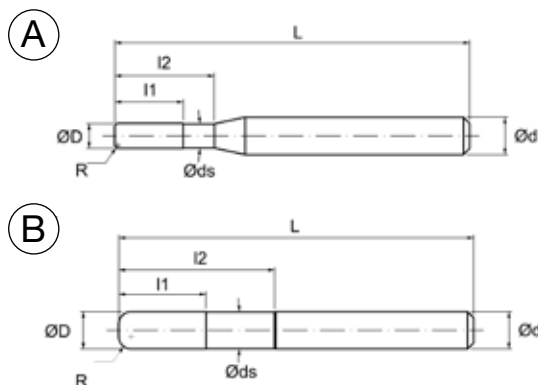
PRE-trattamento



POST-trattamento



KAR | K-Mill Aero Radius

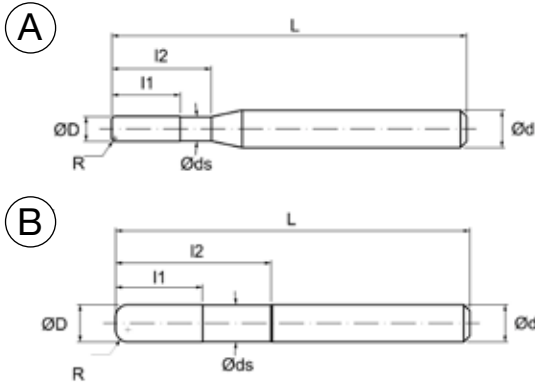


K-Mill
 Aero
 Radius
KAR4100-40-10
 Z Diametro Utile Raggio

D	h10
R	±0,02
d	h6

Codice	D	R	I2	I1	ds	L	d	Typo
KAR4030-10-02	3	0,2	10	8	2,9	52	6	A
KAR4030-12-02	3	0,2	12	8	2,9	52	6	A
KAR4035-12-02	3,5	0,2	12	9	3,4	52	6	A
KAR4035-14-02	3,5	0,2	14	9	3,4	52	6	A
KAR4040-13-02	4	0,2	13	11	3,9	52	6	A
KAR4040-16-02	4	0,2	16	11	3,9	57	6	A
KAR4045-15-02	4,5	0,2	15	12	4,4	52	6	A
KAR4045-19-02	4,5	0,2	19	12	4,4	57	6	A
KAR4050-16-02	5	0,2	16	13	4,9	52	6	A
KAR4050-20-02	5	0,2	20	13	4,9	57	6	A
KAR4050-16-05	5	0,5	16	13	4,9	52	6	A
KAR4050-20-05	5	0,5	20	13	4,9	57	6	A
KAR4060-20	NEW 6	0	20	14	5,9	52	6	B
KAR4060-20-02	6	0,2	20	14	5,9	52	6	B
KAR4060-25-02	6	0,2	25	14	5,9	57	6	B
KAR4060-20-05	6	0,5	20	14	5,9	52	6	B
KAR4060-25-05	6	0,5	25	14	5,9	57	6	B
KAR4060-20-08	6	0,8	20	14	5,9	52	6	B
KAR4060-25-08	6	0,8	25	14	5,9	57	6	B
KAR4060-20-10	6	1	20	14	5,9	52	6	B
KAR4060-25-10	6	1	25	14	5,9	57	6	B
KAR4060-20-15	6	1,5	20	14	5,9	52	6	B
KAR4060-25-15	6	1,5	25	14	5,9	57	6	B
KAR4060-20-20	6	2	20	14	5,9	52	6	B
KAR4060-25-20	6	2	25	14	5,9	57	6	B
KAR4080-26	NEW 8	0	26	18	7,8	63	8	B
KAR4080-26-05	8	0,5	26	18	7,8	63	8	B
KAR4080-32-05	8	0,5	32	18	7,8	68	8	B
KAR4080-26-08	8	0,8	26	18	7,8	63	8	B

KAR | K-Mill Aero Radius

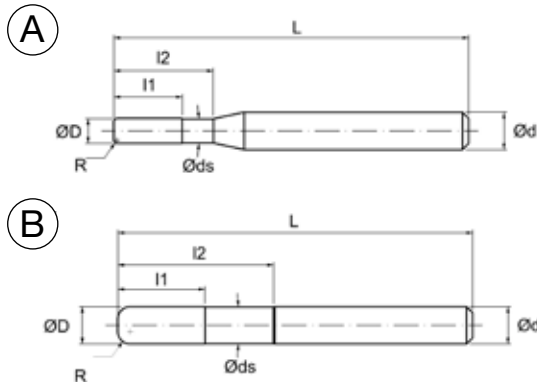


K-Mill
 Aero
 Radius
KAR4100-40-10
 Z Diametro Utile Raggio

D	h10
R	±0,02
d	h6

Codice	D	R	l2	l1	ds	L	d	Typo
KAR4080-32-08	8	0,8	32	18	7,8	68	8	B
KAR4080-26-10	8	1	26	18	7,8	63	8	B
KAR4080-32-10	8	1	32	18	7,8	68	8	B
KAR4080-26-15	8	1,5	26	18	7,8	63	8	B
KAR4080-32-15	8	1,5	32	18	7,8	68	8	B
KAR4080-26-20	8	2	26	18	7,8	63	8	B
KAR4080-32-20	8	2	32	18	7,8	68	8	B
KAR4080-26-25	8	2,5	26	18	7,8	63	8	B
KAR4080-32-25	8	2,5	32	18	7,8	68	8	B
KAR4080-26-30	8	3	26	18	7,8	63	8	B
KAR4080-32-30	8	3	32	18	7,8	68	8	B
KAR4100-32 NEW	10	0	32	22	9,8	72	10	B
KAR4100-32-08	10	0,8	32	22	9,8	72	10	B
KAR4100-40-08	10	0,8	40	22	9,8	80	10	B
KAR4100-32-10	10	1	32	22	9,8	72	10	B
KAR4100-40-10	10	1	40	22	9,8	80	10	B
KAR4100-32-15	10	1,5	32	22	9,8	72	10	B
KAR4100-40-15	10	1,5	40	22	9,8	80	10	B
KAR4100-32-20	10	2	32	22	9,8	72	10	B
KAR4100-40-20	10	2	40	22	9,8	80	10	B
KAR4100-32-25	10	2,5	32	22	9,8	72	10	B
KAR4100-40-25	10	2,5	40	22	9,8	80	10	B
KAR4100-32-30	10	3	32	22	9,8	72	10	B
KAR4100-40-30	10	3	40	22	9,8	80	10	B
KAR4120-38 NEW	12	0	38	26	11,7	83	12	B
KAR4120-38-08	12	0,8	38	26	11,7	83	12	B
KAR4120-50-08	12	0,8	50	26	11,7	95	12	B
KAR4120-38-10	12	1	38	26	11,7	83	12	B
KAR4120-50-10	12	1	50	26	11,7	95	12	B

KAR | K-Mill Aero Radius

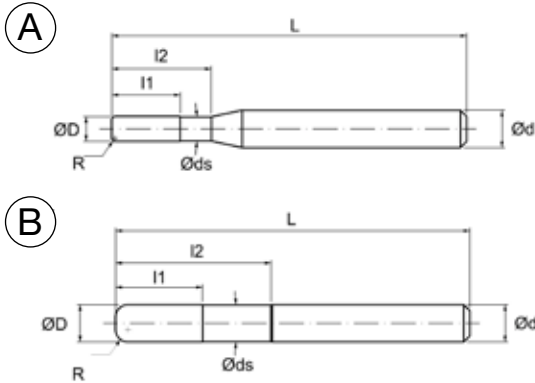


K-Mill
 Aero
 Radius
KAR4100-40-10
 Z Diametro Utile Raggio

D	h10
R	±0,02
d	h6

Codice	D	R	I2	I1	ds	L	d	Typo
KAR4120-38-15	12	1,5	38	26	11,7	83	12	B
KAR4120-50-15	12	1,5	50	26	11,7	95	12	B
KAR4120-38-20	12	2	38	26	11,7	83	12	B
KAR4120-50-20	12	2	50	26	11,7	95	12	B
KAR4120-38-25	12	2,5	38	26	11,7	83	12	B
KAR4120-50-25	12	2,5	50	26	11,7	95	12	B
KAR4120-38-30	12	3	38	26	11,7	83	12	B
KAR4120-50-30	12	3	50	26	11,7	95	12	B
KAR4120-38-35	12	3,5	38	26	11,7	83	12	B
KAR4120-50-35	12	3,5	50	26	11,7	95	12	B
KAR4120-38-40	12	4	38	26	11,7	83	12	B
KAR4120-50-40	12	4	50	26	11,7	95	12	B
KAR4140-38-08	14	0,8	38	30	13,7	83	14	B
KAR4140-57-08	14	0,8	57	30	13,7	102	14	B
KAR4140-38-15	14	1,5	38	30	13,7	83	14	B
KAR4140-57-15	14	1,5	57	30	13,7	102	14	B
KAR4140-38-30	14	3	38	30	13,7	83	14	B
KAR4140-57-30	14	3	57	30	13,7	102	14	B
KAR4160-50 NEW	16	0	50	34	15,7	100	16	B
KAR4160-50-15	16	1,5	50	34	15,7	100	16	B
KAR4160-64-15	16	1,5	64	34	15,7	112	16	B
KAR4160-50-20	16	2	50	34	15,7	100	16	B
KAR4160-64-20	16	2	64	34	15,7	112	16	B
KAR4160-50-25	16	2,5	50	34	15,7	100	16	B
KAR4160-64-25	16	2,5	64	34	15,7	112	16	B
KAR4160-50-30	16	3	50	34	15,7	100	16	B
KAR4160-64-30	16	3	64	34	15,7	112	16	B
KAR4160-50-35	16	3,5	50	34	15,7	100	16	B
KAR4160-64-35	16	3,5	64	34	15,7	112	16	B

KAR | K-Mill Aero Radius



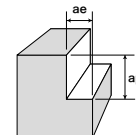
K-Mill
 Aero
 Radius
KAR4100-40-10
 Z Diametro Utile Raggio

D	h10
R	±0,02
d	h6

Codice	D	R	I2	I1	ds	L	d	Tipo
KAR4160-50-40	16	4	50	34	15,7	100	16	B
KAR4160-64-40	16	4	64	34	15,7	112	16	B
KAR4160-50-50	16	5	50	34	15,7	100	16	B
KAR4160-64-50	16	5	64	34	15,7	112	16	B
KAR4200-62 NEW	20	0	62	42	19,7	112	20	B
KAR4200-62-15	20	1,5	62	42	19,7	112	20	B
KAR4200-75-15	20	1,5	75	42	19,7	125	20	B
KAR4200-62-20	20	2	62	42	19,7	112	20	B
KAR4200-75-20	20	2	75	42	19,7	125	20	B
KAR4200-62-25	20	2,5	62	42	19,7	112	20	B
KAR4200-75-25	20	2,5	75	42	19,7	125	20	B
KAR4200-62-30	20	3	62	42	19,7	112	20	B
KAR4200-75-30	20	3	75	42	19,7	125	20	B
KAR4200-62-35	20	3,5	62	42	19,7	112	20	B
KAR4200-75-35	20	3,5	75	42	19,7	125	20	B
KAR4200-62-40	20	4	62	42	19,7	112	20	B
KAR4200-75-40	20	4	75	42	19,7	125	20	B
KAR4200-62-50	20	5	62	42	19,7	112	20	B
KAR4200-75-50	20	5	75	42	19,7	125	20	B
KAR4250-69-30	25	3	69	50	24,7	125	25	B
KAR4250-95-30	25	3	95	50	24,7	151	25	B
KAR4250-69-35	25	3,5	69	50	24,7	125	25	B
KAR4250-95-35	25	3,5	95	50	24,7	151	25	B
KAR4250-69-40	25	4	69	50	24,7	125	25	B
KAR4250-95-40	25	4	95	50	24,7	151	25	B
KAR4250-69-50	25	5	69	50	24,7	125	25	B
KAR4250-95-50	25	5	95	50	24,7	151	25	B
KAR4250-69-60	25	6	69	50	24,7	125	25	B
KAR4250-95-60	25	6	95	50	24,7	151	25	B

KAR | K-Mill Aero Radius

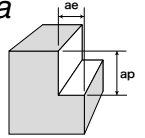
CONDIZIONI DI TAGLIO FINITURA - Contornatura



			Ø 3	Ø 3,5	Ø 4	Ø 4,5	Ø 5	Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 14	Ø 16	Ø 20	Ø 25
Acciaio inossidabile	Vt [m/min]	Velocità di taglio	110	110	110	110	110	110	110	110	110	110	110	110	110
	N [g/min]	Numero di giri	11680	10000	8760	7780	7000	5840	4380	3500	2920	2500	2190	1750	1400
	Va [mm/min]	Avanzamento	1060	1060	1090	1080	1180	1260	1350	1440	1610	1730	1850	2020	1720
AISI304 AISI416 AISI420	fz [mm/z]	Avanz. per dente	0,023	0,026	0,031	0,035	0,042	0,054	0,077	0,103	0,138	0,173	0,211	0,288	0,307
	ap [mm]	Profond. di taglio	4,5	5,25	6	6,75	7,5	9	12	15	18	21	24	30	37,5
	ae [mm]	Step laterale	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	0,2	0,2	0,3	0,3	0,4	0,4	0,5	0,6
Acciaio inossidabile	Vt [m/min]	Velocità di taglio	85	85	85	85	85	85	85	85	85	85	85	85	85
	N [g/min]	Numero di giri	9020	7730	6770	6020	5410	4510	3380	2710	2260	1930	1690	1350	1080
	Va [mm/min]	Avanzamento	820	820	840	840	910	970	1040	1120	1250	1330	1430	1550	1330
AISI316 15-5 PH 17-4 PH	fz [mm/z]	Avanz. per dente	0,023	0,026	0,031	0,035	0,042	0,054	0,077	0,103	0,138	0,173	0,211	0,288	0,307
	ap [mm]	Profond. di taglio	4,5	5,25	6	6,75	7,5	9	12	15	18	21	24	30	37,5
	ae [mm]	Step laterale	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	0,2	0,2	0,3	0,3	0,4	0,4	0,5	0,6
Leghe Cr-Co	Vt [m/min]	Velocità di taglio	65	65	65	65	65	65	65	65	65	65	65	65	65
	N [g/min]	Numero di giri	6900	5910	5180	4600	4140	3450	2590	2070	1720	1480	1290	1030	830
	Va [mm/min]	Avanzamento	630	630	640	640	700	740	800	850	950	1020	1090	1190	1020
Duplex F51	fz [mm/z]	Avanz. per dente	0,023	0,026	0,031	0,035	0,042	0,054	0,077	0,103	0,138	0,173	0,211	0,288	0,307
	ap [mm]	Profond. di taglio	4,5	5,25	6	6,75	7,5	9	12	15	18	21	24	30	37,5
	ae [mm]	Step laterale	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	0,2	0,2	0,3	0,3	0,4	0,4	0,5	0,6
Super Duplex F55	Vt [m/min]	Velocità di taglio	55	55	55	55	55	55	55	55	55	55	55	55	55
	N [g/min]	Numero di giri	5840	5000	4380	3890	3500	2920	2190	1750	1460	1250	1090	880	700
	Va [mm/min]	Avanzamento	530	530	540	540	590	630	670	720	810	860	920	1010	860
HRSA Hastelloy Inconel 625 Inconel 718 Nimonic	fz [mm/z]	Avanz. per dente	0,023	0,026	0,031	0,035	0,042	0,054	0,077	0,103	0,138	0,173	0,211	0,288	0,307
	ap [mm]	Profond. di taglio	4,5	5,25	6	6,75	7,5	9	12	15	18	21	24	30	37,5
	ae [mm]	Step laterale	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	0,2	0,2	0,3	0,3	0,4	0,4	0,5	0,6
Titanio Leghe di Titanio	Vt [m/min]	Velocità di taglio	85	85	85	85	85	85	85	85	85	85	85	85	85
	N [g/min]	Numero di giri	9020	7730	6770	6020	5410	4510	3380	2710	2260	1930	1690	1350	1080
	Va [mm/min]	Avanzamento	820	820	840	840	910	970	1040	1120	1250	1330	1430	1550	1330
	fz [mm/z]	Avanz. per dente	0,023	0,026	0,031	0,035	0,042	0,054	0,077	0,103	0,138	0,173	0,211	0,288	0,307
	ap [mm]	Profond. di taglio	4,5	5,25	6	6,75	7,5	9	12	15	18	21	24	30	37,5
	ae [mm]	Step laterale	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	0,2	0,2	0,3	0,3	0,4	0,4	0,5	0,6

KAR | K-Mill Aero Radius

CONDIZIONI DI TAGLIO SGROSSATURA - Contornatura

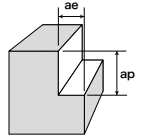


			Ø 3		Ø 3,5		Ø 4		Ø 4,5		Ø 5		Ø 6		Ø 8	
			>Ap	<Ap	>Ap	<Ap	>Ap	<Ap	>Ap	<Ap	>Ap	<Ap	>Ap	<Ap	>Ap	<Ap
Acciaio inossidabile AISI304 AISI416 AISI420	Vt [m/min]	Velocità di taglio	95	95	95	95	95	95	95	95	95	95	95	95	95	95
	N [g/min]	Numero di giri	10090	10090	8640	8640	7560	7560	6720	6720	6050	6050	5040	5040	3780	3780
	Va [mm/min]	Avanzamento	480	340	500	330	510	360	480	350	550	380	580	410	620	430
	fz [mm/z]	Avanz. per dente	0,012	0,008	0,014	0,010	0,017	0,012	0,018	0,013	0,023	0,016	0,029	0,020	0,041	0,029
	ap [mm]	Profond. di taglio	4,5	3	5,25	3,5	6	4	6,75	4,5	7,5	5	9	6	12	8
	ae [mm]	Step laterale	0,30	0,75	0,35	0,88	0,40	1,00	0,45	1,13	0,50	1,25	0,60	1,50	0,80	2,00
Acciaio inossidabile AISI316 15-5 PH 17-4 PH	Vt [m/min]	Velocità di taglio	65	65	65	65	65	65	65	65	65	65	65	65	65	65
	N [g/min]	Numero di giri	6900	6900	5910	5910	5170	5170	4600	4600	4140	4140	3450	3450	2590	2590
	Va [mm/min]	Avanzamento	330	230	340	230	350	250	330	240	380	260	400	280	420	300
	fz [mm/z]	Avanz. per dente	0,012	0,008	0,014	0,010	0,017	0,012	0,018	0,013	0,023	0,016	0,029	0,020	0,041	0,029
	ap [mm]	Profond. di taglio	4,5	3	5,25	3,5	6	4	6,75	4,5	7,5	5	9	6	12	8
	ae [mm]	Step laterale	0,30	0,75	0,35	0,88	0,40	1,00	0,45	1,13	0,50	1,25	0,60	1,50	0,80	2,00
Leghe Cr-Co	Vt [m/min]	Velocità di taglio	58	58	58	58	58	58	58	58	58	58	58	58	58	58
	N [g/min]	Numero di giri	6160	6160	5280	5280	4620	4620	4100	4100	3690	3690	3080	3080	2310	2310
	Va [mm/min]	Avanzamento	300	210	300	200	310	220	290	220	340	230	350	250	380	270
	fz [mm/z]	Avanz. per dente	0,012	0,008	0,014	0,010	0,017	0,012	0,018	0,013	0,023	0,016	0,029	0,020	0,041	0,029
	ap [mm]	Profond. di taglio	4,5	3	5,25	3,5	6	4	6,75	4,5	7,5	5	9	6	12	8
	ae [mm]	Step laterale	0,30	0,75	0,35	0,88	0,40	1,00	0,45	1,13	0,50	1,25	0,60	1,50	0,80	2,00
Duplex F51	Vt [m/min]	Velocità di taglio	55	55	55	55	55	55	55	55	55	55	55	55	55	55
	N [g/min]	Numero di giri	5840	5840	5000	5000	4380	4380	3890	3890	3500	3500	2920	2920	2190	2190
	Va [mm/min]	Avanzamento	280	200	290	190	290	210	280	200	320	220	340	240	360	250
	fz [mm/z]	Avanz. per dente	0,012	0,008	0,014	0,010	0,017	0,012	0,018	0,013	0,023	0,016	0,029	0,020	0,041	0,029
	ap [mm]	Profond. di taglio	4,5	3	5,25	3,5	6	4	6,75	4,5	7,5	5	9	6	12	8
	ae [mm]	Step laterale	0,30	0,75	0,35	0,88	0,40	1,00	0,45	1,13	0,50	1,25	0,60	1,50	0,80	2,00
Super Duplex F55	Vt [m/min]	Velocità di taglio	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45
	N [g/min]	Numero di giri	4780	4780	4090	4090	3580	3580	3180	3180	2870	2870	2390	2390	1790	1790
	Va [mm/min]	Avanzamento	230	160	240	160	240	170	230	170	260	180	270	190	290	210
	fz [mm/z]	Avanz. per dente	0,012	0,008	0,014	0,010	0,017	0,012	0,018	0,013	0,023	0,016	0,029	0,020	0,041	0,029
	ap [mm]	Profond. di taglio	4,5	3	5,25	3,5	6	4	6,75	4,5	7,5	5	9	6	12	8
	ae [mm]	Step laterale	0,30	0,75	0,35	0,88	0,40	1,00	0,45	1,13	0,50	1,25	0,60	1,50	0,80	2,00
HRSA Hastelloy Inconel 625 Inconel 718 Nimonic	Vt [m/min]	Velocità di taglio	43	43	43	43	43	43	43	43	43	43	43	43	43	43
	N [g/min]	Numero di giri	4560	4560	3910	3910	3420	3420	3040	3040	2740	2740	2280	2280	1710	1710
	Va [mm/min]	Avanzamento	220	150	220	150	230	160	220	160	250	170	260	190	280	200
	fz [mm/z]	Avanz. per dente	0,012	0,008	0,014	0,010	0,017	0,012	0,018	0,013	0,023	0,016	0,029	0,020	0,041	0,029
	ap [mm]	Profond. di taglio	4,5	3	5,25	3,5	6	4	6,75	4,5	7,5	5	9	6	12	8
	ae [mm]	Step laterale	0,30	0,75	0,35	0,88	0,40	1,00	0,45	1,13	0,50	1,25	0,60	1,50	0,80	2,00
Titanio Leghe di Titanio	Vt [m/min]	Velocità di taglio	65	65	65	65	65	65	65	65	65	65	65	65	65	65
	N [g/min]	Numero di giri	6900	6900	5910	5910	5170	5170	4600	4600	4140	4140	3450	3450	2590	2590
	Va [mm/min]	Avanzamento	330	230	340	230	350	250	330	240	380	260	400	280	420	300
	fz [mm/z]	Avanz. per dente	0,012	0,008	0,014	0,010	0,017	0,012	0,018	0,013	0,023	0,016	0,029	0,020	0,041	0,029
	ap [mm]	Profond. di taglio	4,5	3	5,25	3,5	6	4	6,75	4,5	7,5	5	9	6	12	8
	ae [mm]	Step laterale	0,30	0,75	0,35	0,88	0,40	1,00	0,45	1,13	0,50	1,25	0,60	1,50	0,80	2,00

*Con la versione lunga ridurre l'avanzamento del 20%

KAR | K-Mill Aero Radius

CONDIZIONI DI TAGLIO SGROSSATURA - Contornatura



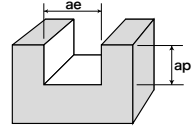
			Ø 10		Ø 12		Ø 14		Ø 16		Ø 20		Ø 25	
			>Ap	<Ap	>Ap	<Ap	>Ap	<Ap	>Ap	<Ap	>Ap	<Ap	>Ap	<Ap
Acciaio inossidabile AISI304 AISI416 AISI420	Vt [m/min]	Velocità di taglio	95	95	95	95	95	95	95	95	95	95	95	95
	N [g/min]	Numero di giri	3020	3020	2520	2520	2160	2160	1890	1890	1510	1510	1210	1210
	Va [mm/min]	Avanzamento	670	460	740	520	800	560	850	600	930	652	790	560
	fz [mm/z]	Avanz. per dente	0,055	0,038	0,073	0,052	0,092	0,065	0,113	0,079	0,154	0,108	0,163	0,115
	ap [mm]	Profond. di taglio	15	10	18	12	21	14	24	16	30	20	37,5	25
	ae [mm]	Step laterale	1,00	2,50	1,20	3,00	1,40	3,50	1,60	4,00	2,00	5,00	2,50	6,25
Acciaio inossidabile AISI316 15-5 PH 17-4 PH	Vt [m/min]	Velocità di taglio	65	65	65	65	65	65	65	65	65	65	65	65
	N [g/min]	Numero di giri	2070	2070	1720	1720	1480	1480	1290	1290	1030	1030	830	830
	Va [mm/min]	Avanzamento	460	320	500	350	550	380	580	410	630	440	540	380
	fz [mm/z]	Avanz. per dente	0,055	0,038	0,073	0,052	0,092	0,065	0,113	0,079	0,154	0,108	0,163	0,115
	ap [mm]	Profond. di taglio	15	10	18	12	21	14	24	16	30	20	37,5	25
	ae [mm]	Step laterale	1,00	2,50	1,20	3,00	1,40	3,50	1,60	4,00	2,00	5,00	2,50	6,25
Leghe Cr-Co	Vt [m/min]	Velocità di taglio	58	58	58	58	58	58	58	58	58	58	58	58
	N [g/min]	Numero di giri	1850	1850	1540	1540	1320	1320	1150	1150	920	920	740	740
	Va [mm/min]	Avanzamento	410	280	450	320	490	340	520	360	560	400	480	340
	fz [mm/z]	Avanz. per dente	0,055	0,038	0,073	0,052	0,092	0,065	0,113	0,079	0,154	0,108	0,163	0,115
	ap [mm]	Profond. di taglio	15	10	18	12	21	14	24	16	30	20	37,5	25
	ae [mm]	Step laterale	1,00	2,50	1,20	3,00	1,40	3,50	1,60	4,00	2,00	5,00	2,50	6,25
Duplex F51	Vt [m/min]	Velocità di taglio	55	55	55	55	55	55	55	55	55	55	55	55
	N [g/min]	Numero di giri	1750	1750	1460	1460	1250	1250	1090	1090	880	880	700	700
	Va [mm/min]	Avanzamento	390	270	430	300	460	320	490	340	540	380	460	320
	fz [mm/z]	Avanz. per dente	0,055	0,038	0,073	0,052	0,092	0,065	0,113	0,079	0,154	0,108	0,163	0,115
	ap [mm]	Profond. di taglio	15	10	18	12	21	14	24	16	30	20	37,5	25
	ae [mm]	Step laterale	1,00	2,50	1,20	3,00	1,40	3,50	1,60	4,00	2,00	5,00	2,50	6,25
Super Duplex F55	Vt [m/min]	Velocità di taglio	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45
	N [g/min]	Numero di giri	1430	1430	1190	1190	1020	1020	900	900	720	720	570	570
	Va [mm/min]	Avanzamento	320	220	350	250	380	260	410	280	440	310	370	260
	fz [mm/z]	Avanz. per dente	0,055	0,038	0,073	0,052	0,092	0,065	0,113	0,079	0,154	0,108	0,163	0,115
	ap [mm]	Profond. di taglio	15	10	18	12	21	14	24	16	30	20	37,5	25
	ae [mm]	Step laterale	1,00	2,50	1,20	3,00	1,40	3,50	1,60	4,00	2,00	5,00	2,50	6,25
HRSA Hastelloy Inconel 625 Inconel 718 Nimonic	Vt [m/min]	Velocità di taglio	43	43	43	43	43	43	43	43	43	43	43	43
	N [g/min]	Numero di giri	1370	1370	1140	1140	980	980	860	860	680	680	550	550
	Va [mm/min]	Avanzamento	300	210	330	230	360	250	390	270	420	290	360	250
	fz [mm/z]	Avanz. per dente	0,055	0,038	0,073	0,052	0,092	0,065	0,113	0,079	0,154	0,108	0,163	0,115
	ap [mm]	Profond. di taglio	15	10	18	12	21	14	24	16	30	20	37,5	25
	ae [mm]	Step laterale	1,00	2,50	1,20	3,00	1,40	3,50	1,60	4,00	2,00	5,00	2,50	6,25
Titanio Leghe di Titanio	Vt [m/min]	Velocità di taglio	65	65	65	65	65	65	65	65	65	65	65	65
	N [g/min]	Numero di giri	2070	2070	1720	1720	1480	1480	1290	1290	1030	1030	830	830
	Va [mm/min]	Avanzamento	460	320	500	350	550	380	580	410	630	440	540	380
	fz [mm/z]	Avanz. per dente	0,055	0,038	0,073	0,052	0,092	0,065	0,113	0,079	0,154	0,108	0,163	0,115
	ap [mm]	Profond. di taglio	15	10	18	12	21	14	24	16	30	20	37,5	25
	ae [mm]	Step laterale	1,00	2,50	1,20	3,00	1,40	3,50	1,60	4,00	2,00	5,00	2,50	6,25

*Con la versione lunga ridurre l'avanzamento del 20%

KAR | K-Mill Aero Radius

CONDIZIONI DI TAGLIO

SGROSSATURA - Cava dal pieno



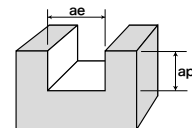
			Ø 3		Ø 3,5		Ø 4		Ø 4,5		Ø 5		Ø 6		Ø 8	
			>Ap	<Ap	>Ap	<Ap	>Ap	<Ap	>Ap	<Ap	>Ap	<Ap	>Ap	<Ap	>Ap	<Ap
Acciaio inossidabile AISI304 AISI416 AISI420	Vt [m/min]	Velocità di taglio	70	70	70	70	70	70	70	70	70	70	70	70	70	70
	N [g/min]	Numero di giri	7430	7430	6370	6370	5570	5570	4950	4950	4460	4460	3710	3710	2790	2790
	Va [mm/min]	Avanzamento	180	210	180	210	160	210	170	210	190	230	200	250	210	270
	fz [mm/z]	Avanz. per dente	0,006	0,007	0,007	0,008	0,007	0,010	0,008	0,011	0,011	0,013	0,013	0,017	0,019	0,024
	ap [mm]	Profond. di taglio	4,5	3	5,25	3,5	6	4	6,75	4,5	7,5	5	9	6	12	8
	ae [mm]	Step laterale	3	3	3,5	3,5	4	4	4,5	4,5	5	5	6	6	8	8
Acciaio inossidabile AISI316 15-5 PH 17-4 PH	Vt [m/min]	Velocità di taglio	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45
	N [g/min]	Numero di giri	4780	4780	4090	4090	3580	3580	3180	3180	2870	2870	2390	2390	1790	1790
	Va [mm/min]	Avanzamento	110	140	120	140	100	140	110	140	120	150	130	160	140	170
	fz [mm/z]	Avanz. per dente	0,006	0,007	0,007	0,008	0,007	0,010	0,008	0,011	0,011	0,013	0,013	0,017	0,019	0,024
	ap [mm]	Profond. di taglio	4,5	3	5,25	3,5	6	4	6,75	4,5	7,5	5	9	6	12	8
	ae [mm]	Step laterale	3	3	3,5	3,5	4	4	4,5	4,5	5	5	6	6	8	8
Leghe Cr-Co	Vt [m/min]	Velocità di taglio	35	35	35	35	35	35	35	35	35	35	35	35	35	35
	N [g/min]	Numero di giri	3710	3710	3180	3180	2790	2790	2480	2480	2230	2230	1860	1860	1390	1390
	Va [mm/min]	Avanzamento	90	110	90	110	80	110	80	110	100	120	100	120	110	130
	fz [mm/z]	Avanz. per dente	0,006	0,007	0,007	0,008	0,007	0,010	0,008	0,011	0,011	0,013	0,013	0,017	0,019	0,024
	ap [mm]	Profond. di taglio	4,5	3	5,25	3,5	6	4	6,75	4,5	7,5	5	9	6	12	8
	ae [mm]	Step laterale	3	3	3,5	3,5	4	4	4,5	4,5	5	5	6	6	8	8
Duplex F51	Vt [m/min]	Velocità di taglio	40	40	40	40	40	40	40	40	40	40	40	40	40	40
	N [g/min]	Numero di giri	4250	4250	3640	3640	3180	3180	2830	2830	2550	2550	2120	2120	1590	1590
	Va [mm/min]	Avanzamento	100	120	100	120	90	120	90	120	110	130	110	140	120	150
	fz [mm/z]	Avanz. per dente	0,006	0,007	0,007	0,008	0,007	0,010	0,008	0,011	0,011	0,013	0,013	0,017	0,019	0,024
	ap [mm]	Profond. di taglio	4,5	3	5,25	3,5	6	4	6,75	4,5	7,5	5	9	6	12	8
	ae [mm]	Step laterale	3	3	3,5	3,5	4	4	4,5	4,5	5	5	6	6	8	8
Super Duplex F55	Vt [m/min]	Velocità di taglio	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30
	N [g/min]	Numero di giri	3180	3180	2730	2730	2390	2390	2120	2120	1910	1910	1590	1590	1190	1190
	Va [mm/min]	Avanzamento	80	90	80	90	70	90	70	90	80	100	80	110	90	110
	fz [mm/z]	Avanz. per dente	0,006	0,007	0,007	0,008	0,007	0,010	0,008	0,011	0,011	0,013	0,013	0,017	0,019	0,024
	ap [mm]	Profond. di taglio	4,5	3	5,25	3,5	6	4	6,75	4,5	7,5	5	9	6	12	8
	ae [mm]	Step laterale	3	3	3,5	3,5	4	4	4,5	4,5	5	5	6	6	8	8
HRSA Hastelloy Inconel 625 Inconel 718 Nimonic	Vt [m/min]	Velocità di taglio	28	28	28	28	28	28	28	28	28	28	28	28	28	28
	N [g/min]	Numero di giri	2970	2970	2550	2550	2230	2230	1980	1980	1780	1780	1490	1490	1110	1110
	Va [mm/min]	Avanzamento	70	90	70	90	60	90	70	90	80	90	80	100	80	110
	fz [mm/z]	Avanz. per dente	0,006	0,007	0,007	0,008	0,007	0,010	0,008	0,011	0,011	0,013	0,013	0,017	0,019	0,024
	ap [mm]	Profond. di taglio	4,5	3	5,25	3,5	6	4	6,75	4,5	7,5	5	9	6	12	8
	ae [mm]	Step laterale	3	3	3,5	3,5	4	4	4,5	4,5	5	5	6	6	8	8
Titanio Leghe di Titanio	Vt [m/min]	Velocità di taglio	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50
	N [g/min]	Numero di giri	5310	5310	4550	4550	3980	3980	3540	3540	3180	3180	2650	2650	1990	1990
	Va [mm/min]	Avanzamento	130	150	130	150	120	150	120	150	140	170	140	180	150	190
	fz [mm/z]	Avanz. per dente	0,006	0,007	0,007	0,008	0,007	0,010	0,008	0,011	0,011	0,013	0,013	0,017	0,019	0,024
	ap [mm]	Profond. di taglio	4,5	3	5,25	3,5	6	4	6,75	4,5	7,5	5	9	6	12	8
	ae [mm]	Step laterale	3	3	3,5	3,5	4	4	4,5	4,5	5	5	6	6	8	8

*Con la versione lunga ridurre l'avanzamento del 20%

KAR | K-Mill Aero Radius

CONDIZIONI DI TAGLIO

SGROSSATURA - Cava dal pieno



			Ø 10		Ø 12		Ø 14		Ø 16		Ø 20		Ø 25	
			>Ap	<Ap	>Ap	<Ap	>Ap	<Ap	>Ap	<Ap	>Ap	<Ap	>Ap	<Ap
Acciaio inossidabile AISI304 AISI416 AISI420	Vt [m/min]	Velocità di taglio	70	70	70	70	70	70	70	70	70	70	70	70
	N [g/min]	Numero di giri	2230	2230	1860	1860	1590	1590	1390	1390	1110	1110	890	890
	Va [mm/min]	Avanzamento	270	290	270	320	280	340	300	370	320	400	300	340
	fz [mm/z]	Avanz. per dente	0,030	0,032	0,036	0,043	0,044	0,054	0,054	0,066	0,072	0,090	0,084	0,096
	ap [mm]	Profond. di taglio	15	10	18	12	21	14	24	16	30	20	37,5	25
	ae [mm]	Step laterale	10	10	12	12	14	14	16	16	20	20	25	25
Acciaio inossidabile AISI316 15-5 PH 17-4 PH	Vt [m/min]	Velocità di taglio	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45
	N [g/min]	Numero di giri	1430	1430	1190	1190	1020	1020	900	900	720	720	570	570
	Va [mm/min]	Avanzamento	170	180	170	210	180	220	190	240	210	260	190	220
	fz [mm/z]	Avanz. per dente	0,030	0,032	0,036	0,043	0,044	0,054	0,054	0,066	0,072	0,090	0,084	0,096
	ap [mm]	Profond. di taglio	15	10	18	12	21	14	24	16	30	20	37,5	25
	ae [mm]	Step laterale	10	10	12	12	14	14	16	16	20	20	25	25
Leghe Cr-Co	Vt [m/min]	Velocità di taglio	35	35	35	35	35	35	35	35	35	35	35	35
	N [g/min]	Numero di giri	1110	1110	930	930	800	800	700	700	560	560	450	450
	Va [mm/min]	Avanzamento	130	140	130	160	140	173	150	180	160	200	150	170
	fz [mm/z]	Avanz. per dente	0,030	0,032	0,036	0,043	0,044	0,054	0,054	0,066	0,072	0,090	0,084	0,096
	ap [mm]	Profond. di taglio	15	10	18	12	21	14	24	16	30	20	37,5	25
	ae [mm]	Step laterale	10	10	12	12	14	14	16	16	20	20	25	25
Duplex F51	Vt [m/min]	Velocità di taglio	40	40	40	40	40	40	40	40	40	40	40	40
	N [g/min]	Numero di giri	1270	1270	1060	1060	910	910	800	800	640	640	510	510
	Va [mm/min]	Avanzamento	150	160	150	180	160	200	170	210	180	230	170	200
	fz [mm/z]	Avanz. per dente	0,030	0,032	0,036	0,043	0,044	0,054	0,054	0,066	0,072	0,090	0,084	0,096
	ap [mm]	Profond. di taglio	15	10	18	12	21	14	24	16	30	20	37,5	25
	ae [mm]	Step laterale	10	10	12	12	14	14	16	16	20	20	25	25
Super Duplex F55	Vt [m/min]	Velocità di taglio	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30
	N [g/min]	Numero di giri	950	950	800	800	680	680	600	600	480	480	380	380
	Va [mm/min]	Avanzamento	110	120	120	140	120	150	130	160	140	170	130	150
	fz [mm/z]	Avanz. per dente	0,030	0,032	0,036	0,043	0,044	0,054	0,054	0,066	0,072	0,090	0,084	0,096
	ap [mm]	Profond. di taglio	15	10	18	12	21	14	24	16	30	20	37,5	25
	ae [mm]	Step laterale	10	10	12	12	14	14	16	16	20	20	25	25
HRSA Hastelloy Inconel 625 Inconel 718 Nimonic	Vt [m/min]	Velocità di taglio	28	28	28	28	28	28	28	28	28	28	28	28
	N [g/min]	Numero di giri	890	890	740	740	640	640	560	560	450	450	360	360
	Va [mm/min]	Avanzamento	100	110	110	130	110	140	120	150	130	160	120	140
	fz [mm/z]	Avanz. per dente	0,030	0,032	0,036	0,043	0,044	0,054	0,054	0,066	0,072	0,090	0,084	0,096
	ap [mm]	Profond. di taglio	15	10	18	12	21	14	24	16	30	20	37,5	25
	ae [mm]	Step laterale	10	10	12	12	14	14	16	16	20	20	25	25
Titanio Leghe di Titanio	Vt [m/min]	Velocità di taglio	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50
	N [g/min]	Numero di giri	1590	1590	1330	1330	1140	1140	990	990	800	800	640	640
	Va [mm/min]	Avanzamento	190	210	190	230	200	250	210	260	230	290	210	250
	fz [mm/z]	Avanz. per dente	0,030	0,032	0,036	0,043	0,044	0,054	0,054	0,066	0,072	0,090	0,084	0,096
	ap [mm]	Profond. di taglio	15	10	18	12	21	14	24	16	30	20	37,5	25
	ae [mm]	Step laterale	10	10	12	12	14	14	16	16	20	20	25	25

*Con la versione lunga ridurre l'avanzamento del 20%



CONEGLIANO (TV) Viale Venezia, 50 Tel. 0438/450095 Fax 0438/63420
Unità locale in RIVOLI (TO): Via Pavia, 11/b Tel. 011/9588693 Fax 011/9588291
www.prealpina.com info@prealpina.com