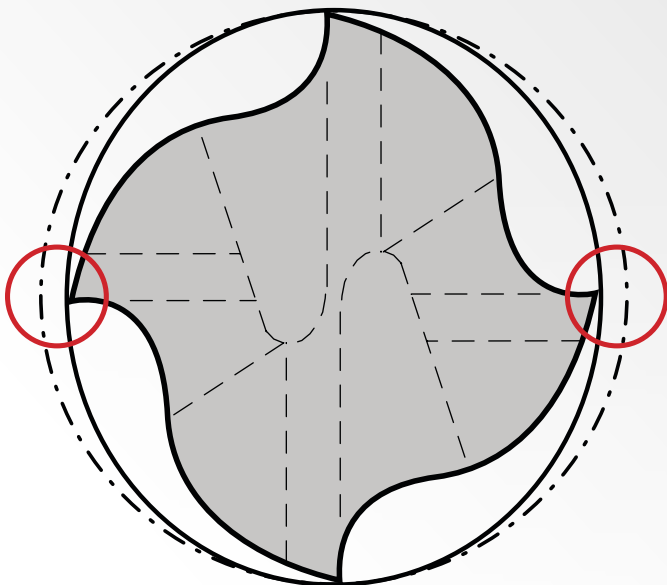


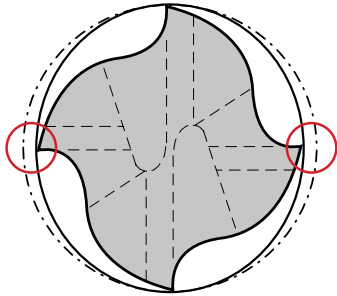
# Fresa in metallo duro ad elevato avanzamento

- Sezione ovale per prevenire le vibrazioni
- Speciale affilatura tagliente per riduzione sforzi di taglio

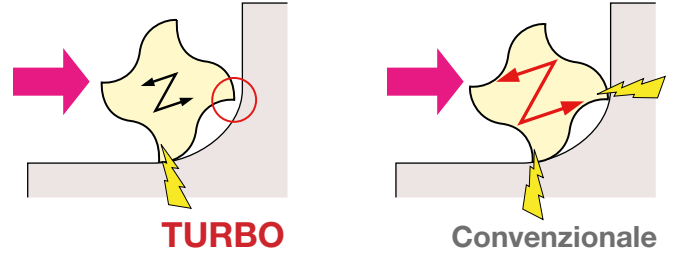
**KTR**

K-Mill Turbo Radius

### 1 OVAL EFFECT

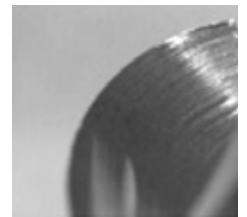


La speciale sezione con i due taglienti ridotti, consente, ad elevati avanzamenti, di ridurre le vibrazioni in parete e negli angoli



### 2 Speciale GASH

L'affilatura del raggio consente di ridurre gli sforzi e i fenomeni di tagliente di riporto sul tagliente

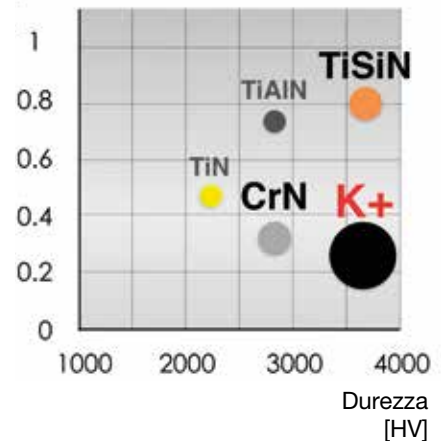


### 3 K-COATING +

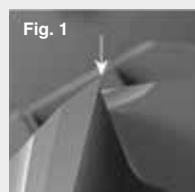


Il nuovo rivestimento K+ ottenuto con un innovativo processo PVD, al plasma ad alta densità, unisce caratteristiche di elevata durezza e bassissimo coefficiente di frizione, grazie anche al PRE e POST trattamento eseguito sul tagliente

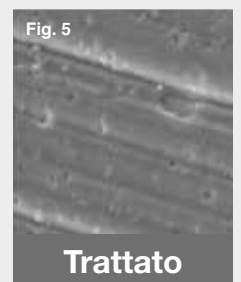
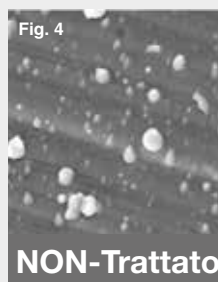
Coefficiente di frizione



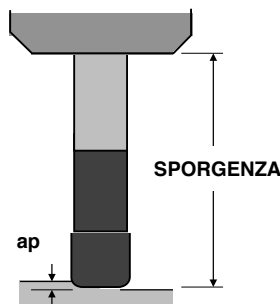
#### PRE-trattamento



#### POST-trattamento



			Ø 2 R0.5	Ø 3 R0.8	Ø 4 R1	Ø 5 R1.2	Ø 6 R1.5	Ø 8 R2	Ø 10 R2	Ø 12 R2
Acciaio al carbonio, da costruzione (fino a 200 HB)	Vt [m/min]	Velocità di taglio	75	75	75	75	75	75	75	75
	N [g/min]	Numero di giri	11940	7960	5970	4780	3980	2990	2390	1990
	Va [mm/min]	Avanzamento	5730	6370	6690	6690	7000	7180	6980	6690
	fz [mm/z]	Avanz. per dente	0,12	0,2	0,28	0,35	0,44	0,6	0,73	0,84
	ap [mm]	Profond. di taglio	0,15	0,24	0,30	0,36	0,45	0,60	0,60	0,60
	ae [mm]	Step laterale	0,75	1	1,5	2	2,2	3	4,5	6
Acciaio legato (200 - 300 HB)	Vt [m/min]	Velocità di taglio	70	70	70	70	70	70	70	70
	N [g/min]	Numero di giri	11150	7430	5570	4460	3710	2790	2230	1860
	Va [mm/min]	Avanzamento	4910	5350	5570	5710	5940	6030	6070	5730
	fz [mm/z]	Avanz. per dente	0,11	0,18	0,25	0,32	0,4	0,54	0,68	0,77
	ap [mm]	Profond. di taglio	0,15	0,24	0,30	0,36	0,45	0,60	0,60	0,60
	ae [mm]	Step laterale	0,75	1	1,5	2	2,2	3	4,5	6
Acciaio bonificato (30 ~ 45 HRC)	Vt [m/min]	Velocità di taglio	60	60	60	60	60	60	60	60
	N [g/min]	Numero di giri	9550	6370	4780	3820	3180	2390	1910	1590
	Va [mm/min]	Avanzamento	3060	3820	3820	3820	4070	4020	4050	3820
	fz [mm/z]	Avanz. per dente	0,08	0,15	0,2	0,25	0,32	0,42	0,53	0,6
	ap [mm]	Profond. di taglio	0,15	0,24	0,30	0,36	0,45	0,60	0,60	0,60
	ae [mm]	Step laterale	0,75	1	1,5	2	2,2	3	4,5	6
Acciaio da utensili, Acciaio temprato (45 ~ 55 HRC)	Vt [m/min]	Velocità di taglio	50	50	50	50	50	50	50	50
	N [g/min]	Numero di giri	7960	5300	3980	3180	2650	1990	1590	1330
	Va [mm/min]	Avanzamento	2550	3180	3180	3180	3390	3340	3370	3190
	fz [mm/z]	Avanz. per dente	0,08	0,15	0,2	0,25	0,32	0,42	0,53	0,6
	ap [mm]	Profond. di taglio	0,11	0,17	0,21	0,25	0,32	0,42	0,42	0,42
	ae [mm]	Step laterale	0,75	1	1,5	2	2,2	3	4,5	6
Acciaio da utensili, Acciaio temprato, HSS (55 ~ 62 HRC)	Vt [m/min]	Velocità di taglio	40	40	40	40	40	40	40	40
	N [g/min]	Numero di giri	6370	4250	3190	2550	2120	1600	1270	1060
	Va [mm/min]	Avanzamento	760	850	1020	1020	1020	1090	1070	1020
	fz [mm/z]	Avanz. per dente	0,03	0,05	0,08	0,1	0,12	0,17	0,21	0,24
	ap [mm]	Profond. di taglio	0,08	0,12	0,15	0,18	0,23	0,30	0,30	0,30
	ae [mm]	Step laterale	0,75	1	1,5	2	2,2	3	4,5	6



PROFONDITÀ DI TAGLIO  
IN RELAZIONE ALLA SPORGENZA

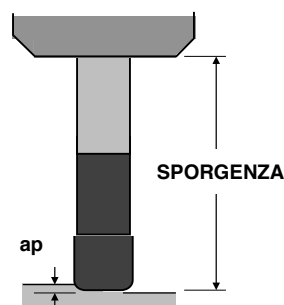
Sporgenza	Ap
6 X D	90%
7 X D	83%
8 X D	77%
9 X D	63%
10 X D	50%

### KTR | K-Mill Turbo Radius

## CONDIZIONI DI TAGLIO

High Speed Cutting

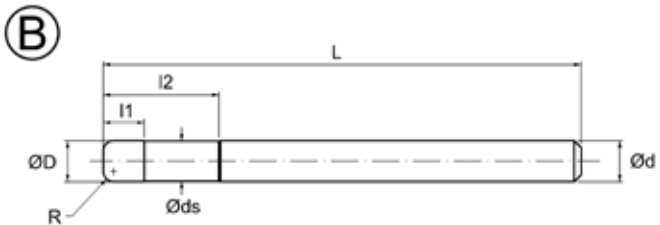
			Ø 2 R0.5	Ø 3 R0.8	Ø 4 R1	Ø 5 R1.2	Ø 6 R1.5	Ø 8 R2	Ø 10 R2	Ø 12 R2
Acciaio al carbonio, da costruzione (fino a 200 HB)	Vt [m/min]	Velocità di taglio	120	120	120	120	120	120	120	120
	N [g/min]	Numero di giri	19110	12740	9550	7640	6370	4780	3820	3180
	Va [mm/min]	Avanzamento	9170	10190	10700	10700	11210	11470	11150	10690
	fz [mm/z]	Avanz. per dente	0,12	0,2	0,28	0,35	0,44	0,6	0,73	0,84
	ap [mm]	Profond. di taglio	0,12	0,19	0,24	0,29	0,36	0,48	0,48	0,48
	ae [mm]	Step laterale	0,75	1	1,5	2	2,2	3	4,5	6
Acciaio legato (200 ~ 300 HB)	Vt [m/min]	Velocità di taglio	110	110	110	110	110	110	110	110
	N [g/min]	Numero di giri	17520	11680	8760	7000	5840	4380	3500	2920
	Va [mm/min]	Avanzamento	7710	8410	8760	8960	9340	9460	9520	9000
	fz [mm/z]	Avanz. per dente	0,11	0,18	0,25	0,32	0,4	0,54	0,68	0,77
	ap [mm]	Profond. di taglio	0,12	0,19	0,24	0,29	0,36	0,48	0,48	0,48
	ae [mm]	Step laterale	0,75	1	1,5	2	2,2	3	4,5	6
Acciaio bonificato (30 ~ 45 HRC)	Vt [m/min]	Velocità di taglio	100	100	100	100	100	100	100	100
	N [g/min]	Numero di giri	15920	10620	7960	6370	5300	3980	3180	2650
	Va [mm/min]	Avanzamento	5090	6370	6370	6370	6780	6690	6740	6360
	fz [mm/z]	Avanz. per dente	0,08	0,15	0,2	0,25	0,32	0,42	0,53	0,6
	ap [mm]	Profond. di taglio	0,11	0,17	0,21	0,25	0,32	0,42	0,42	0,42
	ae [mm]	Step laterale	0,75	1	1,5	2	2,2	3	4,5	6
Acciaio da utensili, Acciaio temprato (45 ~ 55 HRC)	Vt [m/min]	Velocità di taglio	80	80	80	80	80	80	80	80
	N [g/min]	Numero di giri	12740	8490	6370	5100	4250	3190	2550	2120
	Va [mm/min]	Avanzamento	4080	5100	5100	5100	5440	5360	5410	5090
	fz [mm/z]	Avanz. per dente	0,08	0,15	0,2	0,25	0,32	0,42	0,53	0,6
	ap [mm]	Profond. di taglio	0,09	0,14	0,18	0,22	0,27	0,36	0,36	0,36
	ae [mm]	Step laterale	0,75	1	1,5	2	2,2	3	4,5	6
Acciaio da utensili, Acciaio temprato, HSS (55 ~ 62 HRC)	Vt [m/min]	Velocità di taglio	65	65	65	65	65	65	65	65
	N [g/min]	Numero di giri	10350	6900	5170	4140	3450	2590	2070	1720
	Va [mm/min]	Avanzamento	1240	1380	1650	1660	1660	1760	1740	1650
	fz [mm/z]	Avanz. per dente	0,03	0,05	0,08	0,1	0,12	0,17	0,21	0,24
	ap [mm]	Profond. di taglio	0,06	0,10	0,12	0,14	0,18	0,24	0,24	0,24
	ae [mm]	Step laterale	0,75	1	1,5	2	2,2	3	4,5	6



PROFONDITÀ DI TAGLIO  
IN RELAZIONE ALLA SPORGENZA

Sporgenza	Ap
6 X D	90%

### KTR | K-Mill Turbo Radius



K-Mill  
 Turbo  
 Radius  
**KTR4100-30-20**  
 Z Diametro Utile Raggio

<b>D</b>	0 / -0,015
<b>R</b>	±0,015
<b>d</b>	h6

Codice	D	R	l2	l1	ds	L	d	Tipo
KTR 4020-6-05	2	0,5	6	2	1,9	70	6	A
KTR 4030-9-08	3	0,8	9	3	2,9	70	6	A
KTR 4040-12-10	4	1	12	4	3,9	70	6	A
KTR 4050-15-12	5	1,2	15	5	4,9	70	6	A
KTR 4060-18-15	6	1,5	18	6	5,9	90	6	B
KTR 4080-24-20	8	2	24	8	7,8	100	8	B
KTR 4100-30-20	10	2	30	10	9,8	110	10	B
KTR 4120-36-20	12	2	36	12	11,7	120	12	B



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](http://www.prealpina.com) [info@prealpina.com](mailto:info@prealpina.com)