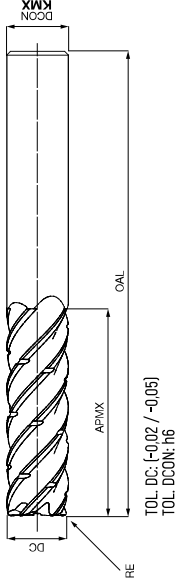


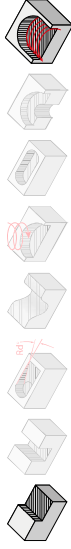
# Troco Series 797TRU5



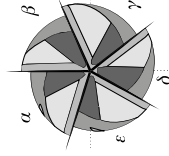
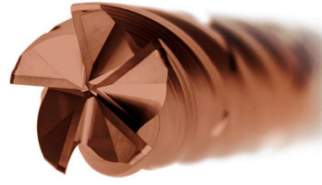
TAGLIO INTERROTTO  
CHIP BREAKER



Coil. Art.	DC	DCON	OAL	APMX	RE	Z
797TRU5R020802	8	8	76	33	0,2	5
797TRU5R050802	8	8	76	33	0,5	5
797TRU5R100802	8	8	76	33	1	5
797TRU5R021002	10	10	88	41	0,2	5
797TRU5R051002	10	10	88	41	0,5	5
797TRU5R101002	10	10	88	41	1	5
797TRU5R021202	12	12	100	49	0,2	5
797TRU5R051202	12	12	100	49	0,5	5
797TRU5R101202	12	12	100	49	1	5
797TRU5R041602	16	16	122	65	0,4	5
797TRU5R021602	16	16	122	65	2	5
797TRU5R051602	16	16	122	65	3	5
797TRU5R042002	20	20	142	81	0,4	5
797TRU5R102002	20	20	142	81	1	5
797TRU5R022002	20	20	142	81	2	5
797TRU5R052002	20	20	142	81	3	5



## Gamma Raggi Radii Range R 02 - 04 - 05 - 1 - 2 - 3



# Z5

### DIVISIONE IRREGOLARE

Progettata per ridurre la risonanza nelle lavorazioni di Acciai inossidabili, Inconel e superleghe resistenti al calore (HRSA)

### IRREGOLAR DIVISION

Designed to reduce resonance when machining Stainless steels, Inconel and HRSA

## EVO Troco

**INVESTIMENTO**  
Composizione:  
Basse Titano, Alluminio e Silicio.  
Ideale per la lavorazione di tutti i tipi di materiali.

### COATING

Composizione:  
Titanium, Aluminum and Silicon based.  
Machining every type of materials.

# Parametri di taglio/Cutting parameters

Materiali Materials	Max angle di contatto / Max contact angle			Contromantura Shoulder Milling			Vc (m/min.)			Ø18			Ø10			Ø12			Ø16			Ø20		
	Ø10 = ap	Ø10 = ap	Ø10 = ap	Ø10 = ap	Ø10 = ap	Ø10 = ap	Ø10 = ap	Ø10 = ap	Ø10 = ap	Ø10 = ap	Ø10 = ap	Ø10 = ap	Ø10 = ap	Ø10 = ap	Ø10 = ap	Ø10 = ap	Ø10 = ap	Ø10 = ap	Ø10 = ap	Ø10 = ap	Ø10 = ap	Ø10 = ap	Ø10 = ap	
● Ghisa grigia Grey	50°	252	276	0,04	0,07	0,04	0,04	0,07	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04
● Ghisa sferoidale Spheroidal	50°	210	190	0,07	0,07	0,04	0,07	0,07	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04
● Basse: contenuto di C Low Carbon content	50°	273	247	0,07	0,07	0,04	0,07	0,07	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04
● Medio contenuto di C Medium carbon content	50°	252	228	0,07	0,07	0,04	0,07	0,07	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04
● Basso legato Low alloy	50°	231	209	0,07	0,07	0,04	0,07	0,07	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04
● Alto legato High alloy	45°	210	190	0,05	0,05	0,03	0,05	0,05	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03
● Acciaio da stampi e utensili Tool and die Steel	45°	189	171	0,05	0,05	0,03	0,05	0,05	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03
● Acciaio inossidabile Stainless Steel	45°	168	152	0,04	0,04	0,02	0,04	0,04	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02
● Acciaio inossidabile Superalloy resistant to colors	45°	126	114	0,04	0,04	0,02	0,04	0,04	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02
● Acciaio inossidabile Superalloy resistant to colors	45°	105	95	0,04	0,04	0,02	0,04	0,04	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02
● Acciaio inossidabile Superalloy resistant to colors	45°	84	72	0,03	0,03	0,02	0,03	0,03	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02
● Acciaio inossidabile Superalloy resistant to colors	45°	84	72	0,03	0,03	0,02	0,03	0,03	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02
● Acciaio inossidabile Superalloy resistant to colors	40°	53	48	0,02	0,02	0,01	0,02	0,02	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01
● Acciaio inossidabile Superalloy resistant to colors	40°	53	48	0,02	0,02	0,01	0,02	0,02	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01
● Acciaio inossidabile Superalloy resistant to colors	40°	53	48	0,02	0,02	0,01	0,02	0,02	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01
● Acciaio inossidabile Superalloy resistant to colors	40°	53	48	0,02	0,02	0,01	0,02	0,02	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01

● consigliato / recommended ○ non consigliato / not recommended



È consigliato l'utilizzo di un mandrino a forza serraglio o con calentamento a caldo per bloccare l'utensile.  
È consigliato l'uso subordinato di refrigerante.  
A tool holder with heavy duty clamping or a shrink holder are recommended.  
No additional use of coolant is recommended.