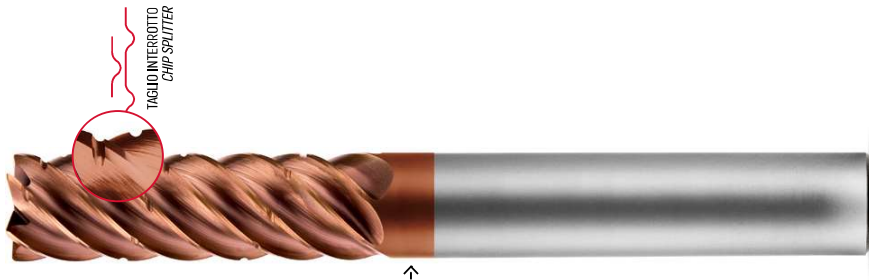
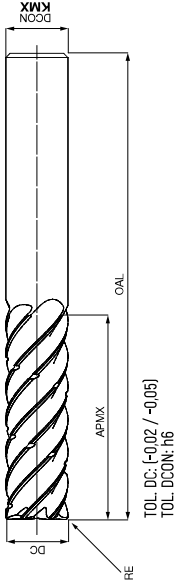


Troco Series 797TRU6



INTELLIGENT PRODOTTO
CHIP EXPELLER



TOL. DC: $\pm 0.02 / -0.05$
TOL. DCON: ± 6

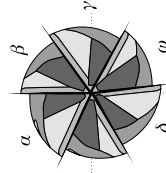
Cod. Art.	Coating		Quality LUP		Standard		W on Request		Length
	EVO	Troco	✓	✓	✓	✓	✓	✓	

Cod. Art.	DC	DCON	OAL	APMX	RE	Z
797TRU6R020800	8	8	63	17	0,2	6
797TRU6R050800	8	8	63	17	0,5	6
797TRU6R100800	8	8	63	17	1	6
797TRU6R020801	8	8	68	25	0,2	6
797TRU6R050801	8	8	68	25	0,5	6
797TRU6R100801	8	8	68	25	1	6
797TRU6R021000	10	10	66	21	0,2	6
797TRU6R051000	10	10	66	21	0,5	6
797TRU6R101000	10	10	66	21	1	6
797TRU6R021001	10	10	80	31	0,2	6
797TRU6R051001	10	10	80	31	0,5	6
797TRU6R101001	10	10	80	31	1	6
797TRU6R021200	12	12	83	25	0,2	6
797TRU6R051200	12	12	83	25	0,5	6
797TRU6R101200	12	12	83	25	1	6
797TRU6R021201	12	12	95	37	0,2	6
797TRU6R051201	12	12	95	37	0,5	6
797TRU6R101201	12	12	95	37	1	6
797TRU6R041600	16	16	92	33	0,4	6
797TRU6R101600	16	16	92	33	1	6
797TRU6R201600	16	16	92	33	2	6
797TRU6R301600	16	16	92	33	3	6
797TRU6R041601	16	16	106	49	0,4	6
797TRU6R101601	16	16	106	49	1	6
797TRU6R201601	16	16	106	49	2	6
797TRU6R301601	16	16	106	49	3	6

→ continua alla pagina successiva / continue on next page



Z6



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

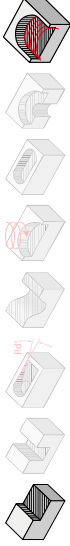
EVO Troco

INVESTIMENTO
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.

→ continue alla pagina precedente / continuation of the previous page

Cod. Art.	DC	DCON	OAL	APMX	RE	Z
797TRU6R042000	20	20	104	41	0,4	6
797TRU6R102000	20	20	104	41	1	6
797TRU6R202000	20	20	104	41	2	6
797TRU6R302000	20	20	104	41	3	6
797TRU6R042001	20	20	125	61	0,4	6
797TRU6R102001	20	20	125	61	1	6
797TRU6R202001	20	20	125	61	2	6
797TRU6R302001	20	20	125	61	3	6



Parametri di taglio/Cutting parameters

Materiali Materials	Contornatura Shoulder Finishing		Ø8		Ø10		Ø12		Ø16		Ø20			
	Max angle di contatto Max contact angle	Vc (m/min.)	fz mm/legame fz mm/tooth	Ap=2,0	Ap=3,0	fz mm/legame fz mm/tooth	Ap=2,0	Ap=3,0	fz mm/legame fz mm/tooth	Ap=2,0	Ap=3,0	fz mm/legame fz mm/tooth	Ap=2,0	Ap=3,0
GHISA GRIGIA Grey	50°	252	0,07	0,07	0,07	0,08	0,09	0,10	0,11	0,12	0,13	0,14	0,15	0,16
GHISA STERNALE Spheroidal	50°	210	0,13	0,12	0,18	0,16	0,20	0,24	0,27	0,29	0,31	0,34	0,36	0,38
BASSO CONTENUTO DI C Low Carbon content	50°	273	0,07	0,07	0,08	0,10	0,10	0,10	0,12	0,12	0,14	0,14	0,14	0,14
MEDE CONTENUTO DI C Medium carbon content	50°	252	0,16	0,16	0,20	0,24	0,24	0,24	0,26	0,26	0,29	0,30	0,30	0,30
BASSO LEGATO Low alloy	50°	231	0,09	0,09	0,12	0,15	0,15	0,15	0,16	0,16	0,18	0,18	0,18	0,18
ALTO LEGATO High alloy	45°	190	0,05	0,05	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07
ACCIAIO DA STAMPI estrusivi Tool and die Steel	45°	189	0,13	0,12	0,18	0,16	0,18	0,18	0,18	0,18	0,21	0,21	0,21	0,21
ACCIAIO POSSIBILE Stainless Steel	45°	168	0,04	0,04	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05
ACCIAIO POSSIBILE Stainless Steel	45°	126	0,09	0,09	0,12	0,10	0,12	0,12	0,12	0,12	0,12	0,12	0,12	0,12
ACCIAIO POSSIBILE Stainless Steel	45°	105	0,03	0,03	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04
ACCIAIO POSSIBILE Stainless Steel	45°	84	0,08	0,08	0,10	0,09	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10
ACCIAIO POSSIBILE Stainless Steel	45°	84	0,05	0,05	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07
ACCIAIO POSSIBILE Stainless Steel	40°	53	0,02	0,02	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03
ACCIAIO POSSIBILE Stainless Steel	40°	53	0,05	0,05	0,07	0,06	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07
ACCIAIO POSSIBILE Stainless Steel	40°	53	0,03	0,03	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04
ACCIAIO POSSIBILE Stainless Steel	40°	53	0,08	0,08	0,10	0,09	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10

● congruente/compatibile
● accettabile/acceptable
● non congruente/non recommended
● non accettabile/not recommended

! Consiglio: l'utlizzo di un materiale in forte astringimento con calceamento a caldo per bloccare l'utensile. A tool holder with heavy duty clamping or a shrink holder are recommended. The abundant use of coolant is recommended.