

# Chip Splitter

Series

03





series  
**79710CS4**  
Taglio interrotto  
Dimensioni  
del truciolo ridotte  
Asportazione  
in cava fino a  $2\phi^*$   
*Interrupted Cut  
Reduced Chip Size  
Slotting up to  $2\phi^*$*



series  
**79710CS5**  
Taglio interrotto  
Dimensioni  
del truciolo ridotte  
Asportazione  
in cava fino a  $1\phi$   
*Interrupted Cut  
Reduced Chip Size  
Slotting up to  $1\phi$*



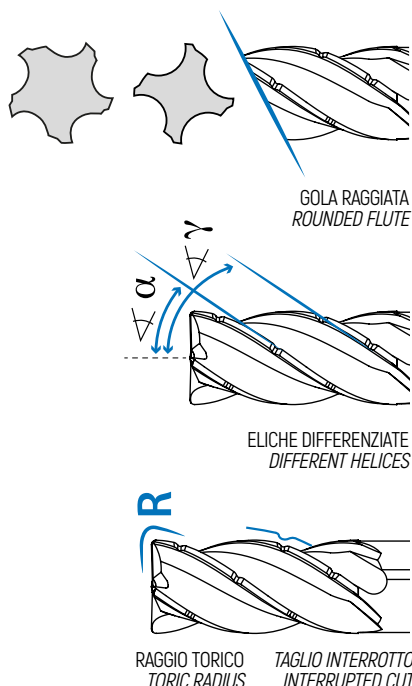
\*nella versione con canalini per lubrorefrigerante sul gambo  
in the version with coolant channels on the shank

## CARATTERISTICHE TECNICHE

**DIVISIONE IRREGOLARE** progettata per ridurre la risonanza nelle lavorazioni di acciai inossidabili, Inconel e superleghe resistenti al calore, Titanio e sue leghe  
**ANGOLI DI TAGLIO OTTIMIZZATI** per ridurre il fenomeno del tagliente di riporto  
**ELICHE DIFFERENZIATE** per ridurre le vibrazioni anche in percorsi utensile complessi  
**RAGGIO TORICO RINFORZATO** e taglio di testa positivizzato  
**TAGLIO INTERROTTO**  
**GOLA RAGGIATA**

## TECHNICAL DATA

**IRREGULAR DIVISION** designed to reduce resonance when machining stainless steels, Inconel and HRSA, Titanium and Titanium alloys  
**OPTIMAL CUTTING ANGLES** to reduce B.U.E.  
**DIFFERENT HELICES** to reduce vibration even in complex tool paths  
**REINFORCED TORIC RADIUS** and a positive axial rake angle  
**INTERRUPTED CUT**  
**ROUNDED FLUTE**

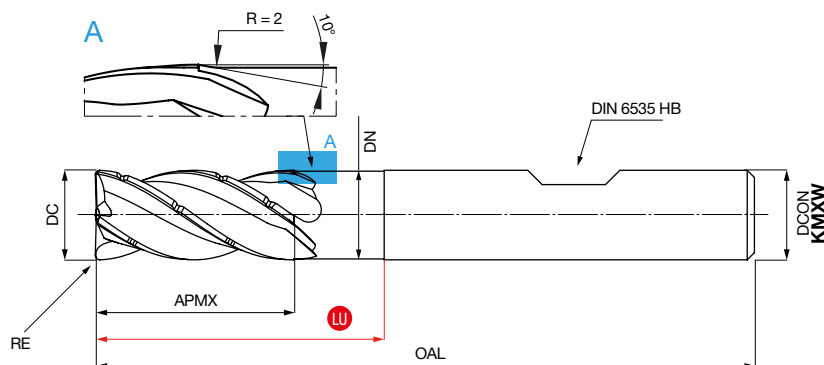


# Chip Splitter Series

## 79710CS4



**KMXWG**  
A RICHIESTA  
ON REQUEST



TOL. DC: h10  
TOL. DCON: h6



Cod. Art.		DC	DCON	DN	OAL	LU	APMX	RE	Z
79710CS40800	KMXW	8	8	7,8	63	26	18	0,3	4
79710CS40800	KMXWG	8	8	7,8	63	26	18	0,3	4
79710CS40801	KMXW	8	8	7,8	68	32	18	0,3	4
79710CS40801	KMXWG	8	8	7,8	68	32	18	0,3	4
79710CS41000	KMXW	10	10	9,8	72	32	22	0,5	4
79710CS41000	KMXWG	10	10	9,8	72	32	22	0,5	4
79710CS41001	KMXW	10	10	9,8	80	40	22	0,5	4
79710CS41001	KMXWG	10	10	9,8	80	40	22	0,5	4
79710CS41200	KMXW	12	12	11,7	83	38	26	0,5	4
79710CS41200	KMXWG	12	12	11,7	83	38	26	0,5	4
79710CS41201	KMXW	12	12	11,7	95	50	26	0,5	4
79710CS41201	KMXWG	12	12	11,7	95	50	26	0,5	4
79710CS41400	KMXW	14	14	13,7	83	38	30	0,5	4
79710CS41400	KMXWG	14	14	13,7	83	38	30	0,5	4
79710CS41401	KMXW	14	14	13,7	102	57	30	0,5	4
79710CS41401	KMXWG	14	14	13,7	102	57	30	0,5	4
79710CS41600	KMXW	16	16	15,7	100	50	34	1	4
79710CS41600	KMXWG	16	16	15,7	100	50	34	1	4
79710CS41601	KMXW	16	16	15,7	116	64	34	1	4
79710CS41601	KMXWG	16	16	15,7	116	64	34	1	4
79710CS42000	KMXW	20	20	19,7	112	62	42	1	4
79710CS42000	KMXWG	20	20	19,7	112	62	42	1	4
79710CS42001	KMXW	20	20	19,7	125	75	42	1	4
79710CS42001	KMXWG	20	20	19,7	125	75	42	1	4



**Skin+ Power**

### RIVESTIMENTO

Composizione:  
Base Titanio e Alluminio.  
Ideale per la lavorazione di acciai inossidabili, inconel, HRSA, titanio e leghe di titanio.

### COATING

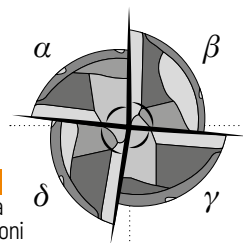
Composition:  
Titanium and Aluminium based.  
Machining of stainless steels, inconel, HRSA, titanium and titanium alloys.



**Z4**

### DIVISIONE IRREGOLARE

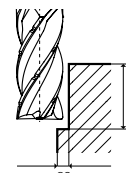
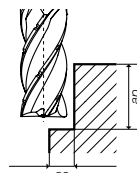
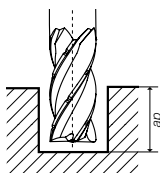
Progettata per ridurre la risonanza nelle lavorazioni di acciai inossidabili, inconel e superleghe resistenti al calore, titanio e sue leghe.



### IRREGULAR DIVISION

Designed to reduce resonance when machining stainless steels, inconel and HRSA, titanium and titanium alloys.

# Parametri di taglio / Cutting parameters



Materiali Materials		Cava Slotting $ap = 2 - 10$	Contornatura Shoulder Milling $ap = 2 - 1,50$ $ae = 0,4 - 0,250$	Finitura Finishing $ap = 2 - 1,50$ $ae = 0,2 - 0,0750$
Gruppo e descrizione Group and description		Vc (m/min.)	Vc (m/min.)	Vc (m/min.)
Cassa Cast Iron	● Grigia e sferoidale Grey and spheroidal	100 - 120	130 - 140	140 - 150
	● Basso contenuto di C Low Carbon content	100 - 120	130 - 140	140 - 150
	● Medio contenuto di C Medium Carbon content	100 - 120	125 - 135	135 - 145
Acciaio Steel	● Basso legato Low alloy	90 - 100	110 - 120	120 - 150
	● Alto legato High alloy	70 - 80	90 - 100	110 - 130
	● Acciaio da stampi e utensili Tool and die Steel	70 - 80	90 - 100	100 - 120
	● AISI 304 - 416 - 420	60 - 80	90 - 100	100 - 110
Acciaio Inossidabile Stainless Steel	● AISI 316 - 440	40 - 50	60 - 80	80 - 100
	● 17-4 PH 15-5 PH	40 - 50	60 - 70	70 - 80
	● Leghe Cr - Co Cr - Co alloys	30 - 40	50 - 60	60 - 70
	● Duplex F51	35 - 45	50 - 60	60 - 70
	● Super Duplex F55	25 - 30	40 - 50	50 - 60
Leghe Al Aluminum Alloys	● Leghe di Alluminio Aluminum alloys	300 - 350	350 - 400	400 - 450
	● ≤ 54 HRC	40 - 50	40 - 50	60 - 70
Superleghe resistenti al calore Heat Resistant Super Alloys	● HRSA Hastelloy	25 - 30	25 - 30	30 - 40
	● HRSA Inconel 625	25 - 30	25 - 30	30 - 40
	● HRSA Inconel 718	25 - 30	25 - 30	30 - 40
	● HRSA Nimonic	25 - 30	25 - 30	30 - 40
Ti	● Titanio Titanium	50 - 60	50 - 60	60 - 70
	● Leghe di Titanio Titanium alloys	50 - 60	50 - 60	60 - 70

DC	Avanzamento fz mm/tagliente   FEED mm/tooth							
	$ap=1,5 - 20$	$ap=10$	$ae=0,40$	$ae=0,250$	$ae=0,20$	$ae=0,150$	$ae=0,10$	$ae=0,0750$
8	0,022	0,024	0,022	0,024	0,025	0,028	0,034	0,038
10	0,030	0,032	0,030	0,032	0,034	0,038	0,046	0,051
12	0,040	0,043	0,040	0,043	0,045	0,050	0,061	0,068
14	0,050	0,055	0,050	0,055	0,060	0,065	0,080	0,090
16	0,061	0,066	0,061	0,066	0,069	0,077	0,094	0,105
20	0,070	0,078	0,086	0,094	0,098	0,109	0,133	0,140

● consigliata / recommended

● accettabile / acceptable

○ non consigliata / not recommended

È consigliato l'utilizzo di un mandrino a forte serraggio o con calettamento a caldo per bloccare l'utensile. È consigliato l'uso abbondante di refrigerante. È possibile aumentare del 20% l'avanzamento per tagliente nell'utilizzo della serie più corta dell'utensile.

A tool holder with heavy duty clamping or a shrink holder are recommended. The abundant use of coolant is recommended. It is possible to increase the feed per tooth by 20% by using the shorter series of this tool.

## Taglio interrotto / Interrupted cut

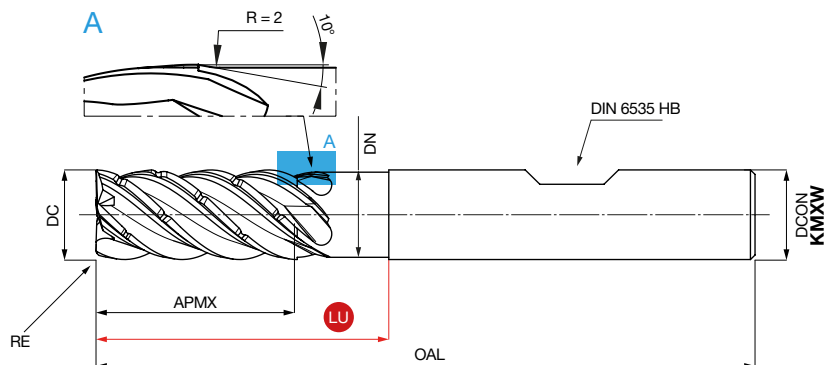
Standard  
chip size



Mega Chip Splitter

# Chip Splitter Series

## 79710CS5



TOL. DC: h10  
TOL. DCON: h6

**Skin+  
Power**  
Coating

Quality UOP

W

Length

Cod. Art.	DC	DCON	DN	OAL	LU	APMX	RE	Z
79710CS50800 KMXW	8	8	7,8	63	26	18	0,3	5
79710CS50801 KMXW	8	8	7,8	68	32	18	0,3	5
79710CS51000 KMXW	10	10	9,8	72	32	22	0,5	5
79710CS51001 KMXW	10	10	9,8	80	40	22	0,5	5
79710CS51200 KMXW	12	12	11,7	83	38	26	0,5	5
79710CS51201 KMXW	12	12	11,7	95	50	26	0,5	5
79710CS51600 KMXW	16	16	15,7	100	50	34	1	5
79710CS51601 KMXW	16	16	15,7	116	64	34	1	5
79710CS52000 KMXW	20	20	19,7	112	62	42	1	5
79710CS52001 KMXW	20	20	19,7	125	75	42	1	5



**Skin+  
Power**

### RIVESTIMENTO

Composizione:  
Base Titanio e Alluminio.  
Ideale per la lavorazione di acciai  
inossidabili, inconel, HRSA, titanio  
e leghe di titanio.

### COATING

Composition:  
Titanium and Aluminium based.  
Machining of stainless steels,  
inconel, HRSA, titanium  
and titanium alloys.



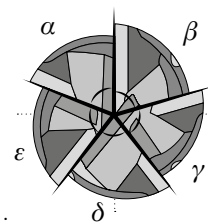
# Z5

### DIVISIONE IRREGOLARE

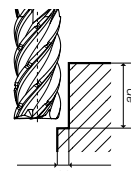
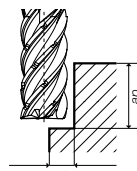
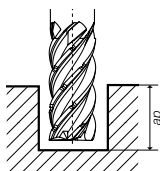
Progettata per ridurre la  
risonanza nelle lavorazioni  
di acciai inossidabili, Inconel  
e superleghe resistenti al  
calore, Titanio e sue leghe.

### IRREGULAR DIVISION

Designed to reduce resonance  
when machining stainless  
steels, Inconel and HRSA,  
Titanium and Titanium alloys.



# Parametri di taglio / Cutting parameters



Materiali Materials		Cava Slotting $ap = 10$	Contornatura Shoulder Milling $ap = 2 - 1,50$ $ae = 0,4 - 0,250$	Finitura Finishing $ap = 2 - 1,50$ $ae = 0,2 - 0,0750$
Gruppo e descrizione Group and description		Vc (m/min.)	Vc (m/min.)	Vc (m/min.)
Cassa Cast Iron	● Grigia e sferoidale Grey and spheroidal	100 - 120	130 - 140	140 - 150
	Basso contenuto di C Low Carbon content	100 - 120	130 - 140	140 - 150
	Medio contenuto di C Medium Carbon content	100 - 120	125 - 135	135 - 145
Acciaio Steel	● Basso legato Low alloy	90 - 100	110 - 120	120 - 150
	Alto legato High alloy	70 - 80	90 - 100	110 - 130
	Acciaio da stampi e utensili Tool and die Steel	70 - 80	90 - 100	100 - 120
	AISI 304 - 416 - 420	60 - 80	90 - 100	100 - 110
Acciaio Inossidabile Stainless Steel	AISI 316 - 440	40 - 50	60 - 80	80 - 100
	● 17-4 PH 15-5 PH	40 - 50	60 - 70	70 - 80
	● Leghe Cr - Co Cr - Co alloys	30 - 40	50 - 60	60 - 70
	Duplex F51	35 - 45	50 - 60	60 - 70
	Super Duplex F55	25 - 30	40 - 50	50 - 60
Leghe Al Aluminum Alloys	● Leghe di Alluminio Aluminum alloys	-	350 - 400	400 - 450
	● ≤ 54 HRC	25 - 30	40 - 50	60 - 70
Superleghe resistenti al calore Heat Resistant Super Alloys	HRSA Hastelloy	25 - 30	25 - 30	30 - 40
	● HRSA Inconel 625	25 - 30	25 - 30	30 - 40
	HRSA Inconel 718	25 - 30	25 - 30	30 - 40
	HRSA Nimonic	25 - 30	25 - 30	30 - 40
Ti	● Titanio Titanium	40 - 60	50 - 60	60 - 70
	● Leghe di Titanio Titanium alloys	40 - 60	50 - 60	60 - 70

DC	Avanzamento fz mm/tagliente   FEED mm/tooth						
	$ap=10$	$ae=0,40$	$ae=0,250$	$ae=0,20$	$ae=0,150$	$ae=0,10$	$ae=0,0750$
8	0,022	0,022	0,024	0,025	0,028	0,034	0,038
10	0,027	0,030	0,032	0,034	0,038	0,046	0,051
12	0,036	0,040	0,043	0,045	0,050	0,061	0,068
16	0,055	0,061	0,066	0,069	0,077	0,094	0,105
20	0,075	0,086	0,094	0,098	0,109	0,133	0,140

● consigliata/recommended

● accettabile/acceptable

○ non consigliata/not recommended

È consigliato l'utilizzo di un mandrino a forte serraggio o con calettamento a caldo per bloccare l'utensile. È consigliato l'uso abbondante di refrigerante. È possibile aumentare del 20% l'avanzamento per tagliente nell'utilizzo della serie più corta dell'utensile.

A tool holder with heavy duty clamping or a shrink holder are recommended. The abundant use of coolant is recommended. It is possible to increase the feed per tooth by 20% by using the shorter series of this tool.

## Taglio interrotto / Interrupted cut

Standard  
chip size



Mega Chip Splitter