





Core Series

07

LA SCELTA OTTIMALE
PER LE LAVORAZIONI DI
ACCIAI INOSSIDABILI, INCONEL
E SUPERLEGHE
RESISTENTI AL CALORE (HRSA),
TITANIO E SUE LEGHE

*THE SOLUTION
FOR THE MACHINING OF
STAINLESS STEELS, INCONEL
AND HRSA, TITANIUM AND
TITANIUM ALLOYS*



series
79710MC

Elevata affidabilità e alta velocità del truciolo anche su macchine a bassa potenza

Asportazione in cava fino a 3Ø

High reliability and high chip volume rate even on low-power machines
Slotting up to 3Ø



series
79710MCIC

Elevata affidabilità e alta velocità del truciolo anche su macchine a bassa potenza

Asportazione in cava fino a 3Ø

High reliability and high chip volume rate even on low-power machines
Slotting up to 3Ø

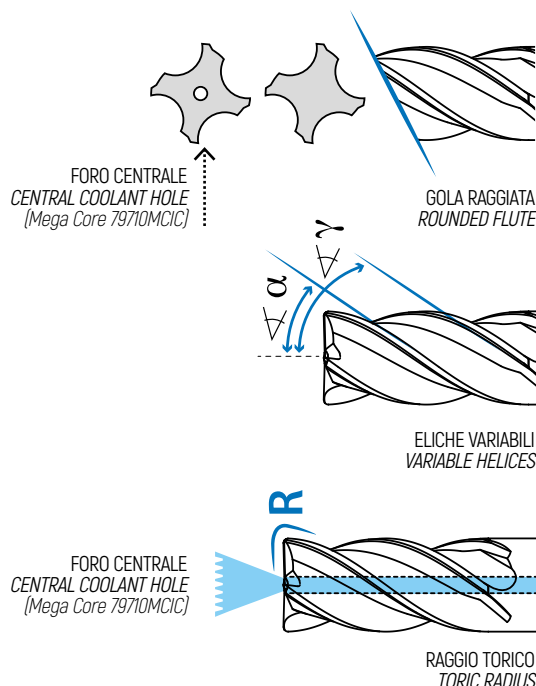


CARATTERISTICHE TECNICHE

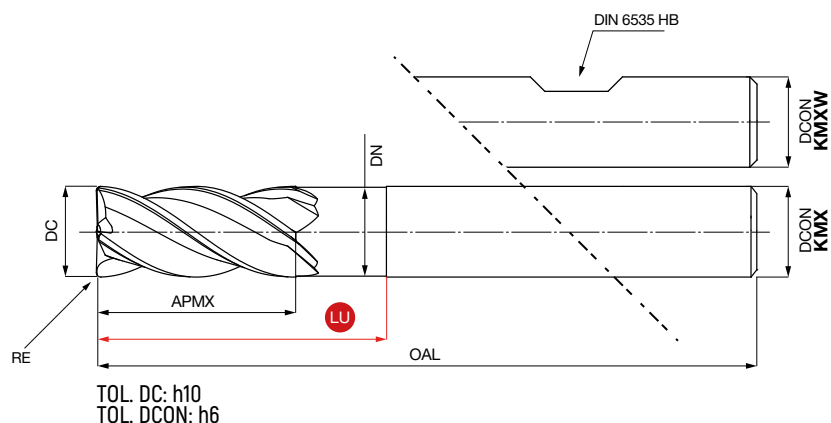
DIVISIONE IRREGOLARE progettata per ridurre la risonanza nelle lavorazioni di acciai inossidabili, Inconel e superleghe resistenti al calore, Titanio e sue leghe
RAGGIO TORICO RINFORZATO e taglio di testa positivizzato
ELICA VARIABILE
SEZIONE RESISTENTE OTTIMIZZATA
FORO CENTRALE DI LUBROREFRIGERAZIONE INTERNA (MegaCore 79710MCIC)

TECHNICAL DATA

IRREGULAR DIVISION designed to reduce resonance when machining stainless steels, Inconel and HRSA, Titanium and Titanium alloys
REINFORCED TORIC RADIUS and a positive axial rake angle
VARIABLE HELIX
OPTIMIZED CORE
INTERNAL COOLANT HOLE (MegaCore 79710MCIC)



Core Series 79710MC

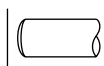


**Skin
Extra**

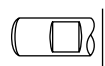
Coating



Quality UOP



Ø6mm



W Ø8mm



Length

Cod. Art.		DC	DCON	DN	OAL	LU	APMX	RE	Z
79710MC0600	KMX	6	6	6	57	7	7	0,2	4
79710MC0601	KMX	6	6	6	57	14	14	0,2	4
79710MC0602	KMX	6	6	5,9	57	20	14	0,2	4
79710MC0603	KMX	6	6	6	62	25	20	0,2	4
79710MC0800	KMXW	8	8	8	63	9	9	0,3	4
79710MC0801	KMXW	8	8	8	63	18	18	0,3	4
79710MC0802	KMXW	8	8	7,8	63	26	18	0,3	4
79710MC0803	KMXW	8	8	8	70	26	26	0,3	4
79710MC1000	KMXW	10	10	10	72	11	11	0,5	4
79710MC1001	KMXW	10	10	10	72	22	22	0,5	4
79710MC1002	KMXW	10	10	9,8	72	32	22	0,5	4
79710MC1003	KMXW	10	10	10	83	33	33	0,5	4
79710MC1200	KMXW	12	12	12	83	13	13	0,5	4
79710MC1201	KMXW	12	12	12	83	26	26	0,5	4
79710MC1202	KMXW	12	12	11,7	83	38	26	0,5	4
79710MC1203	KMXW	12	12	12	96	39	39	0,5	4
79710MC1600	KMXW	16	16	16	100	18	18	1	4
79710MC1601	KMXW	16	16	16	100	34	34	1	4
79710MC1602	KMXW	16	16	15,7	100	50	34	1	4
79710MC1603	KMXW	16	16	16	116	52	52	1	4
79710MC2000	KMXW	20	20	20	112	22	22	1	4
79710MC2001	KMXW	20	20	20	112	42	42	1	4
79710MC2002	KMXW	20	20	19,7	112	62	42	1	4
79710MC2003	KMXW	20	20	20	135	65	65	1	4



**Skin
Extra**

RIVESTIMENTO

Composizione: Base Alti.
Lavorazioni di acciai
inossidabili, HRSA,
materiali difficili da lavorare.

COATING

Composition: Alti based.
Machining of stainless steels,
HRSA, difficult to cut materials.



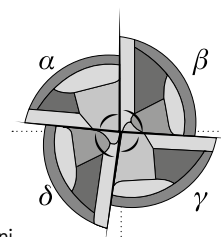
Z4

DIVISIONE IRREGOLARE

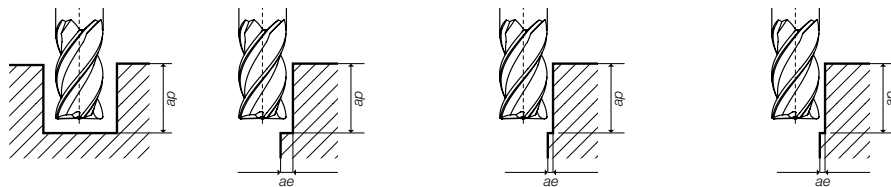
Progettata per ridurre la
risonanza nelle lavorazioni
di acciai inossidabili, Inconel
e superleghe resistenti al
calore, Titanio e sue leghe.

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 $ap = 3 - 1,5 - 10$	Contornatura Shoulder Milling $ap = 2\phi$ $ae = 0,4 - 0,3\phi$	Contornatura Shoulder Milling $ap = 2\phi$ $ae = 0,25 - 0,1\phi$	Finitura Finishing $ap = 2\phi$ $ae = 0,075 - 0,025\phi$
Gruppo e descrizione Group and description		Vc (m/min.)	Vc (m/min.)	Vc (m/min.)	Vc (m/min.)
Acciaio Steel	Basso contenuto di C Low Carbon content	120 - 180	150 - 190	180 - 220	210 - 300
	Medio contenuto di C Medium Carbon content	120 - 180	150 - 190	180 - 220	210 - 270
	Basso legato Low alloy	110 - 170	120 - 190	130 - 220	180 - 290
	Alto legato High alloy	90 - 140	100 - 160	110 - 180	150 - 240
	Acciaio da stampi e utensili Tool and die Steel	90 - 140	100 - 160	110 - 180	140 - 230
Acciaio Inossidabile Stainless Steel	AISI 304 - 416 - 420	90 - 110	120 - 130	130 - 150	150 - 175
	AISI 316 - 440	70 - 90	80 - 110	100 - 120	130 - 180
	17-4 PH 15-5 PH	70 - 90	80 - 110	100 - 120	120 - 160
	Leghe Cr - Co Cr - Co alloys	60 - 75	80 - 90	100 - 110	120 - 130
	Duplex F51	50 - 65	60 - 75	75 - 90	80 - 120
Acciaio Inossidabile Super Duplex	Super Duplex F55	50 - 65	60 - 90	80 - 120	100 - 130
	≤ 54 HRC	40 - 50	50 - 60	60 - 70	70 - 80
Superleghe resistenti al calore Heat Resistant Super Alloys	HRSA Hastelloy	25 - 30	30	30 - 40	40 - 50
	HRSA Inconel 625	25 - 30	30	30 - 40	40 - 50
	HRSA Inconel 718	25 - 30	30	30 - 40	40 - 50
	HRSA Nimonic	25 - 30	30	30 - 40	40 - 50
Ti	Titanio Titanium	40 - 60	50 - 60	60 - 70	80 - 90
	Leghe di Titanio Titanium alloys	40 - 60	50 - 60	60 - 70	80 - 90

DC	Avanzamento fz mm/tagliente FEED mm/tooth											
	$ap=3\phi$	$ap=1,5\phi$	$ap=1\phi$	$ae=0,4\phi$	$ae=0,3\phi$	$ae=0,25\phi$	$ae=0,2\phi$	$ae=0,15\phi$	$ae=0,1\phi$	$ae=0,075\phi$	$ae=0,05\phi$	$ae=0,025\phi$
6	0,007	0,011	0,014	0,015	0,016	0,017	0,018	0,020	0,024	0,027	0,032	0,045
8	0,010	0,016	0,020	0,022	0,023	0,024	0,025	0,028	0,034	0,038	0,046	0,064
10	0,014	0,025	0,027	0,030	0,031	0,032	0,034	0,038	0,046	0,051	0,062	0,086
12	0,018	0,030	0,036	0,040	0,041	0,043	0,045	0,050	0,061	0,068	0,083	0,115
16	0,028	0,045	0,055	0,061	0,063	0,066	0,069	0,077	0,094	0,105	0,127	0,176
20	0,038	0,060	0,075	0,083	0,086	0,090	0,094	0,105	0,128	0,143	0,173	0,240

● 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.

Skin
Extra

COATING

Technical drawing of a double-flute drill bit. The drawing shows a side view of the drill bit with various dimensions and material specifications. Key dimensions include:

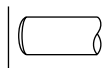
- DC**: Drill diameter
- DN**: Drill length
- APMX**: Axial depth of cut
- RE**: Drill radius
- OAL**: Overall length
- DCON**: Drill outer diameter
- DCON KIMW**: Drill outer diameter (KIMW)
- DIN 6535 HB**: Material specification
- LU**: Drill length (LU)

Skin
Extra

Coating



Quality UOP

 $\varnothing \leq 6\text{mm}$ 

W $\varnothing \geq 8\text{mm}$



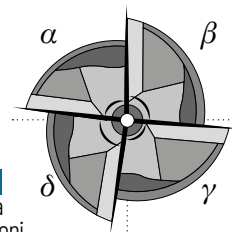
Length

Foro centrale
Central coolant hole

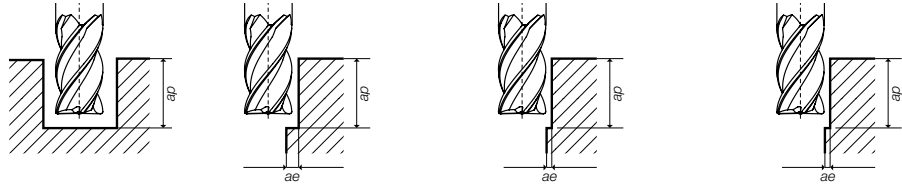
Z4

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

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



Parametri di taglio / Cutting parameters



Materiali Materials		Cava Slotting $ap = 3 - 1,5 - 10$	Contornatura Shoulder Milling $ap = 1,50$ $ae = 0,4 - 0,30$	Contornatura Shoulder Milling $ap = 1,50$ $ae = 0,25 - 0,10$	Finitura Finishing $ap = 20$ $ae = 0,075 - 0,0250$
Gruppo e descrizione Group and description		Vc (m/min.)	Vc (m/min.)	Vc (m/min.)	Vc (m/min.)
Acciaio Steel	Basso contenuto di C Low Carbon content	180 - 210	190 - 220	200 - 220	210 - 300
	Medio contenuto di C Medium Carbon content	175 - 200	180 - 210	190 - 220	210 - 270
	Basso legato Low alloy	130 - 200	140 - 220	140 - 250	180 - 290
	Alto legato High alloy	110 - 160	120 - 190	140 - 225	180 - 280
	Acciaio da stampi e utensili Tool and die Steel	110 - 160	120 - 190	140 - 210	155 - 245
Acciaio Inossidabile Stainless Steel	AISI 304 - 416 - 420	130 - 150	140 - 150	150 - 160	165 - 175
	AISI 316 - 440	100 - 140	120 - 150	130 - 180	170 - 200
	17-4 PH 15-5 PH	100 - 130	120	120 - 140	150 - 200
	Leghe Cr - Co Cr - Co alloys	100 - 110	100	120 - 130	160 - 185
	Duplex F51	60 - 75	75	70 - 90	85 - 110
Acciaio Inossidabile Super Duplex	Super Duplex F55	80 - 110	100	100 - 130	120 - 170
	≤ 54 HRC	40 - 50	50 - 60	60 - 70	70 - 80
Superleghe resistenti al calore Heat Resistant Super Alloys	HRSA Hastelloy	25 - 30	30 - 35	40 - 45	50 - 60
	HRSA Inconel 625	25 - 30	30 - 35	40 - 45	50 - 60
	HRSA Inconel 718	25 - 30	30 - 35	40 - 45	50 - 60
	HRSA Nimonic	25 - 30	30 - 35	40 - 45	50 - 60
Ti	Titanio Titanium	50 - 60	60 - 70	60 - 70	80 - 90
	Leghe di Titanio Titanium alloys	50 - 60	60 - 70	60 - 70	80 - 90

DC	Avanzamento fz mm/tagliente FEED mm/tooth											
	$ap=30$	$ap=150$	$ap=10$	$ae=0,40$	$ae=0,30$	$ae=0,250$	$ae=0,20$	$ae=0,150$	$ae=0,10$	$ae=0,0750$	$ae=0,050$	$ae=0,0250$
6	0,007	0,011	0,014	0,015	0,016	0,017	0,018	0,020	0,024	0,027	0,032	0,045
8	0,010	0,016	0,020	0,022	0,023	0,024	0,025	0,028	0,034	0,038	0,046	0,064
10	0,014	0,025	0,027	0,030	0,031	0,032	0,034	0,038	0,046	0,051	0,062	0,086
12	0,018	0,030	0,036	0,040	0,041	0,043	0,045	0,050	0,061	0,068	0,083	0,115
16	0,028	0,045	0,055	0,061	0,063	0,066	0,069	0,077	0,094	0,105	0,127	0,176
20	0,038	0,060	0,075	0,083	0,086	0,090	0,094	0,105	0,128	0,143	0,173	0,240

● 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.