

Stub Series

02



series
79705ST4
Quando è richiesta
maggiore stabilità
*When increased
stability is required*



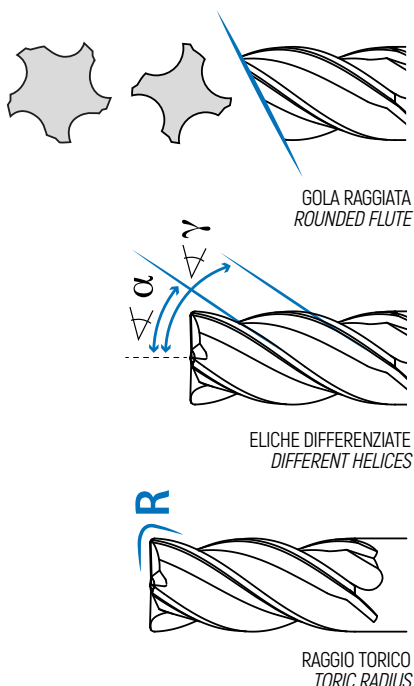
series
79705ST5
Eccellente finitura
anche in condizioni
di scarsa stabilità
*Excellent finish
even in slightly
stable conditions*

CARATTERISTICHE TECNICHE

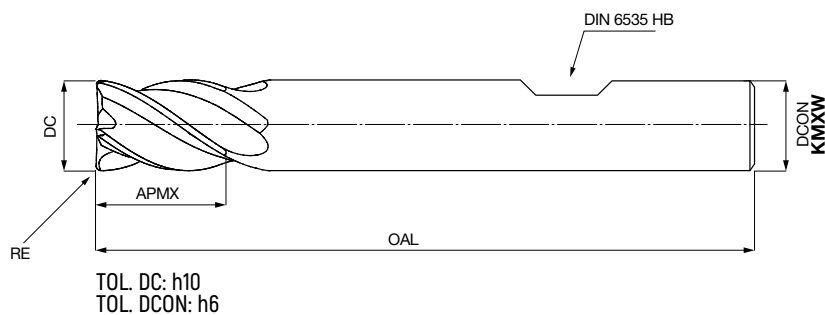
DIVISIONE IRREGOLARE progettata per ridurre la risonanza nelle lavorazioni di acciai inossidabili, Inconel e superleghe resistenti al calore, Titanio e sue leghe
ANGOLI DI TAGLIO OTTIMIZZATI per ridurre il fenomeno del tagliente di riporto
ELICHE DIFFERENZIATE per ridurre le vibrazioni anche in percorsi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



Stub Series 79705ST4



Skin+
Power
Coating

✓
Quality UOP

W

Length

Cod. Art.	DC	DCON	OAL	APMX	RE	Z
79705ST40800 KMXW	8	8	52	9	0,3	4
79705ST41000 KMXW	10	10	60	11	0,5	4
79705ST41200 KMXW	12	12	69	13	0,5	4
79705ST41600 KMXW	16	16	80	18	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.



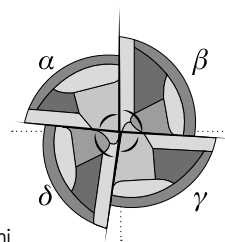
Z4

DIVISIONE IRREGOLARE

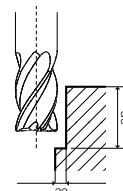
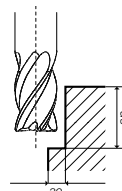
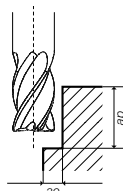
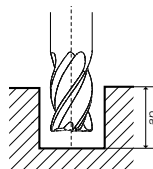
Progettata per ridurre la
risonanza nelle lavorazioni
di acciai inossidabili, inconel
e superleghe resistenti al
calore, titanio e sue leghe.

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 $a_p = 10$	Contornatura Shoulder Milling $a_p = 10$ $a_e = 0,4 - 0,30$	Contornatura Shoulder Milling $a_p = 10$ $a_e = 0,25 - 0,10$	Finitura Finishing $a_p = 10$ $a_e = 0,075 - 0,0250$
	Gruppo e descrizione Group and description	Vc (m/min.)	Vc (m/min.)	Vc (m/min.)	Vc (m/min.)
Cassa Cast Iron	● Grigia e sferoidale Grey and spheroidal	100 - 120	120 - 130	130 - 150	150 - 200
	Basso contenuto di C Low Carbon content	100 - 120	110 - 130	130 - 150	150 - 200
	Medio contenuto di C Medium Carbon content	100 - 120	110 - 130	130 - 140	150 - 180
Acciaio Steel	● Basso legato Low alloy	90 - 100	100 - 110	110 - 130	150 - 170
	Alto legato High alloy	70 - 80	80 - 90	90 - 100	120 - 140
	Acciaio da stampi e utensili Tool and die Steel	70 - 80	80 - 90	90 - 100	110 - 130
Acciaio Inossidabile Stainless Steel	AISI 304 - 416 - 420	60 - 80	80 - 90	90 - 100	100 - 120
	AISI 316 - 440	40 - 50	50 - 60	60 - 70	80 - 100
	● 17-4 PH 15-5 PH	40 - 50	50 - 60	60 - 70	70 - 90
	● Leghe Cr - Co Cr - Co alloys	30 - 40	40 - 50	50 - 60	60 - 70
	Duplex F51	35 - 45	45 - 50	50 - 60	60 - 80
	Super Duplex F55	25 - 30	30 - 40	40 - 50	50 - 60
Leghe Al Aluminum Alloys	● Leghe di Alluminio Aluminum alloys	300 - 350	350 - 400	400 - 450	450 - 500
	● ≤ 54 HRC	40 - 50	50 - 60	60 - 70	70 - 80
Superleghe resistenti al calore Heat Resistant Super Alloys	HRSA Hastelloy	25 - 30	30	40 - 45	50 - 60
	HRSA Inconel 625	25 - 30	30	40 - 45	50 - 60
	● HRSA Inconel 718	25 - 30	30	40 - 45	50 - 60
	HRSA Nimonic	25 - 30	30	40 - 45	50 - 60
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									
	$a_p=10$	$a_e=0,40$	$a_e=0,30$	$a_e=0,250$	$a_e=0,20$	$a_e=0,150$	$a_e=0,10$	$a_e=0,0750$	$a_e=0,050$	$a_e=0,0250$
8	0,03	0,033	0,03	0,036	0,037	0,042	0,051	0,038	0,046	0,064
10	0,04	0,045	0,046	0,048	0,051	0,057	0,069	0,051	0,062	0,086
12	0,05	0,060	0,061	0,064	0,067	0,075	0,091	0,068	0,083	0,115
16	0,082	0,09	0,094	0,099	0,10	0,11	0,14	0,105	0,127	0,176

● consigliata/recommended

● accettabile/acceptable

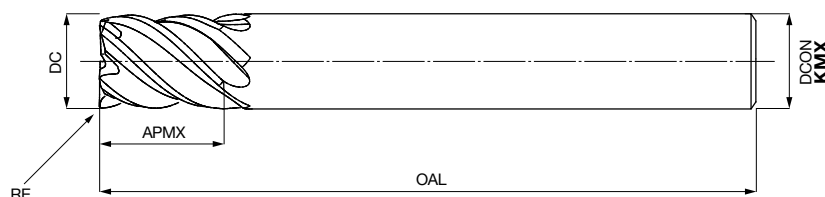
○ non consigliata/not recommended

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.

A tool holder with heavy duty clamping or a shrink holder are recommended. The abundant use of coolant is recommended.

Stub Series

79705ST5



TOL. DC: h10
TOL. DCON: h6

Skin+
Power

Coating



Quality UOP



Standard



W on Request



Length

Cod. Art.	DC	DCON	OAL	APMX	RE	Z
79705ST50800 KMX	8	8	52	9	0,1	5
79705ST51000 KMX	10	10	60	11	0,1	5
79705ST51200 KMX	12	12	69	13	0,2	5
79705ST51600 KMX	16	16	80	18	0,2	5



Skin+
Power

RIVESTIMENTO

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

COATING

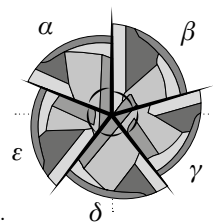
Composition:
Titanium and Aluminium based.
Machining of stainless steels,
inconel, HRSA, titanium
and titanium alloys.



Z5

DIVISIONE IRREGOLARE

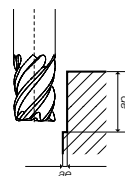
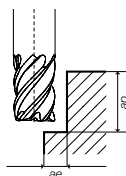
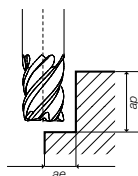
Progettata per ridurre la
risonanza nelle lavorazioni
di acciai inossidabili, inconel
e superleghe resistenti al
calore, titanio e sue leghe.



IRREGULAR DIVISION

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

Parametri di taglio / Cutting parameters



Materiali Materials		Contornatura Shoulder Milling $ap = 1\phi$ $ae = 0,4 - 0,3\phi$	Contornatura Shoulder Milling $ap = 1\phi$ $ae = 0,2 - 0,1\phi$	Finitura Finishing $ap = 1\phi$ $ae = 0,075 - 0,025\phi$
Gruppo e descrizione Group and description		Vc (m/min.)	Vc (m/min.)	Vc (m/min.)
Cassa Cast Iron	● Grigia e sferoidale Grey and spheroidal	130 - 140	140 - 150	150 - 200
	Basso contenuto di C Low Carbon content	130 - 140	140 - 150	150 - 200
Acciaio Steel	Medio contenuto di C Medium Carbon content	125 - 135	135 - 145	150 - 180
	● Basso legato Low alloy	110 - 120	120 - 150	150 - 170
	Alto legato High alloy	90 - 100	110 - 130	140 - 160
	Acciaio da stampi e utensili Tool and die Steel	90 - 100	100 - 120	120 - 140
	AISI 304 - 416 - 420	90 - 100	100 - 110	110 - 120
Acciaio Inossidabile Stainless Steel	AISI 316 - 440	60 - 80	80 - 100	100 - 110
	● 17-4 PH 15-5 PH	60 - 70	70 - 80	90 - 110
	Leghe Cr - Co Cr - Co alloys	50 - 60	60 - 70	80 - 100
	Duplex F51	50 - 60	60 - 70	70 - 90
	Super Duplex F55	40 - 50	50 - 60	60 - 80
Leghe Al Aluminum Alloys	● Leghe di Alluminio Aluminium alloys	300 - 350	400 - 450	450 - 500
	● ≤ 54 HRC	40 - 50	60 - 70	70 - 80
Superleghe resistenti al calore Heat Resistant Super Alloys	HRSA Hastelloy	25 - 30	30 - 40	40 - 50
	● HRSA Inconel 625	25 - 30	30 - 40	40 - 50
	HRSA Inconel 718	25 - 30	30 - 40	40 - 50
	HRSA Nimonic	25 - 30	30 - 40	40 - 50
Ti	● Titanio Titanium	50 - 60	60 - 70	80 - 90
	Leghe di Titanio Titanium alloys	50 - 60	60 - 70	80 - 90

DC	Avanzamento fz mm/tagliente FEED mm/tooth							
	$ae=0,4\phi$	$ae=0,3\phi$	$ae=0,2\phi$	$ae=0,15\phi$	$ae=0,1\phi$	$ae=0,075\phi$	$ae=0,05\phi$	$ae=0,025\phi$
8	0,033	0,036	0,037	0,042	0,051	0,038	0,046	0,064
10	0,045	0,048	0,051	0,057	0,069	0,051	0,062	0,086
12	0,060	0,064	0,067	0,075	0,091	0,068	0,083	0,115
16	0,091	0,099	0,10	0,11	0,14	0,105	0,127	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.

A tool holder with heavy duty clamping or a shrink holder are recommended. The abundant use of coolant is recommended.