

6 ~ 20 -0.01/-0.04

±0.005

R

Polish

Z 6

50°

h5

SUB CARBIDE

HSC

200



CODE	ØD	R	l1	d	L
Y557006001	6,0	1,0	15	6	60
Y557008001	8,0	1,0	20	8	75
Y557010001	10,0	1,5	25	10	80
Y557012001	12,0	1,5	30	12	100
Y557016001	16,0	2,0	40	16	110
Y557020001	20,0	2,0	45	20	125

Roughing / Sgrossatura		Semi-Finishing / Semi-Finitura				Finishing / Finitura				Dry Machining		MQL (mist)		Coolant Emulsion						
Acciai al carbonio, Acciai non legati Carbon steels, Steel non-alloyed	Acciai per utensili altamente legati Tools steels high alloyed	Acciai temprati Hardened Steels				Acciai inossidabili Stainless steels	Ghisa, Ghisa duttile Cast iron, Ductile cast iron	Leghe di alluminio Aluminium alloys	Leghe di rame Copper alloys	Grafite Graphite	Leghe di titanio Titanium alloys	Leghe resistenti al calore Heat-resisting alloy	-45HRC		-55HRC		-60HRC		-65HRC	
		○	○	○	○								○	○	○	○	○	○		

555  
HSC

alta velocità di taglio / high speed cutting /  
hochgeschwindigkeitszerspannung / 高速切削

Hardness		250 ~ 400 HB			200 ~ 350 HB			30 ~ 45 HRC			45 ~ 55 HRC			55 ~ 65 HRC		
Ap Ae		<p>Ae &lt; 0.05 D Ap &lt; 0.4 D</p> <p>Ae &lt; 0.02 D Ap &lt; 0.4 D</p>														
Vc m/min.		180 ~ 280			220 ~ 320			200 ~ 300			160 ~ 250			120 ~ 190		
ØD	Z	rpm	F	Fz	rpm	F	Fz	rpm	F	Fz	rpm	F	Fz	rpm	F	Fz
3	4	24000	2880	0,030	28000	3360	0,030	26500	1590	0,015	21200	1270	0,015	15900	950	0,015
4	4	18000	3240	0,045	24200	4360	0,045	19800	1580	0,020	15900	1270	0,020	11900	950	0,020
5	4	14000	3080	0,055	17000	3740	0,055	15900	1910	0,030	12700	1520	0,030	9500	1140	0,030
6	6	12000	4320	0,060	14100	5080	0,060	13200	2380	0,030	10600	1910	0,030	7900	1420	0,030
8	6	9000	4320	0,080	10700	5140	0,080	9900	2380	0,040	7900	1900	0,040	5900	1420	0,040
10	6	7000	3990	0,095	8500	4850	0,095	7900	2370	0,050	6300	1890	0,050	4700	1410	0,050
12	6	6000	3600	0,100	7100	4260	0,100	6600	1980	0,050	5300	1590	0,050	3900	1170	0,050
16	6	4500	2700	0,100	5300	3180	0,100	4900	2060	0,070	3900	1640	0,070	2900	1220	0,070

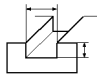
## 557 spallamento / shoulder / schulter / 切口边

Hardness		150 ~ 200 HB			30 ~ 45 HRC			45 ~ 55 HRC			55 ~ 60 HRC			30 ~ 40 HRC			20 ~ 45 HRC		
Ap Ae		<p>Ae = 0.1 D Ap = 1.5 D</p> <p>Ti e leghe/alloy/ legierung/ 合金 Ni+Co e leghe/ alloy/legierung/ 合金</p> <p>Ae = 0.05 D Ap = 1.5 D</p>																	
Vc m/min.		90 ~ 120			50 ~ 90			30 ~ 45			20 ~ 30			45 ~ 75			15 ~ 23		
ØD	Z	rpm	F	Fz	rpm	F	Fz	rpm	F	Fz	rpm	F	Fz	rpm	F	Fz	rpm	F	Fz
6	6	5800	2850	0,080	3700	980	0,044	2000	350	0,029	1300	190	0,024	3200	1100	0,057	1000	110	0,018
8	6	4400	2640	0,100	2800	990	0,060	1500	350	0,038	1000	190	0,031	2400	1090	0,076	800	110	0,023
10	6	3500	2300	0,110	2200	980	0,075	1200	340	0,047	800	190	0,039	1900	1090	0,095	600	110	0,029
12	6	2900	2300	0,130	1900	910	0,080	1000	330	0,055	700	170	0,041	1600	990	0,103	500	100	0,032
16	6	2200	1760	0,130	1400	680	0,081	700	240	0,056	500	130	0,042	1200	870	0,121	400	100	0,042
20	6	1800	1460	0,140	1100	530	0,081	600	190	0,053	400	110	0,047	1000	800	0,133	300	80	0,047




ATTENZIONE!  
Beware of  
Achtung!  
注意!

## 557 scanalatura / groove / nute / 沟槽铣削

Hardness		150~200 HB			30~45 HRC			45~55 HRC			55~60 HRC			30~40 HRC			20~45 HRC					
Ap Ae		 $Ae = D$ $Ap = 0.2 D$									<b>Ti e leghe/</b> alloy/ legierung/ 合金 $Ae = D$ $Ap = 0.1 D$						<b>Ni+Co e leghe/</b> alloy/ legierung/ 合金					
Vc m/min.		90~120			50~90			30~45			20~30			45~75			15~23					
ØD	Z	rpm	F	Fz	rpm	F	Fz	rpm	F	Fz	rpm	F	Fz	rpm	F	Fz	rpm	F	Fz			
6	6	4800	780	0,030	2900	540	0,031	1900	290	0,026	1100	100	0,016	2400	1030	0,071	800	100	0,021			
8	6	3600	900	0,040	2200	490	0,040	1400	240	0,028	800	100	0,021	1800	1010	0,094	600	100	0,029			
10	6	2900	790	0,050	1800	400	0,037	1100	220	0,033	700	110	0,026	1400	860	0,103	500	110	0,038			
12	6	2400	630	0,040	1500	340	0,040	900	200	0,038	600	110	0,032	1200	860	0,119	400	90	0,039			
16	6	1800	510	0,050	1100	310	0,046	700	180	0,043	400	100	0,042	900	790	0,146	300	80	0,045			
20	6	1400	450	0,050	900	230	0,043	600	170	0,046	300	80	0,047	700	650	0,154	300	110	0,058			

## 557 HSC alta velocità di taglio / high speed cutting / hochgeschwindigkeitszerspannung / 高速切削

Hardness		250~400 HB			200~350 HB			30~45 HRC			45~55 HRC			55~65 HRC		
Ap Ae		 $Ae < 0.05 D$ $Ap < 1 D$									$Ae < 0.02 D$ $Ap < 1 D$					
Vc m/min.		180~280			220~320			200~300			160~250			120~190		
ØD	Z	rpm	F	Fz	rpm	F	Fz	rpm	F	Fz	rpm	F	Fz	rpm	F	Fz
6	6	12000	4320	0,060	14100	5080	0,060	13200	2380	0,030	10600	1910	0,030	7900	1420	0,030
8	6	9000	4320	0,080	10700	5140	0,080	9900	2380	0,040	7900	1900	0,040	5900	1420	0,040
10	6	7000	3990	0,095	8500	4850	0,095	7900	2370	0,050	6300	1890	0,050	4700	1410	0,050
12	6	6000	3600	0,100	7100	4260	0,100	6600	1980	0,050	5300	1590	0,050	3900	1170	0,050
16	6	4500	2700	0,100	5300	3180	0,100	4900	2060	0,070	3900	1640	0,070	2900	1220	0,070
20	6	3600	2160	0,100	4200	2520	0,100	3900	1640	0,070	3100	1300	0,070	2300	970	0,070



Attenzione!  
Beware of  
Achtung!  
注意!