



Turbo-Carb End Mills for Hardened Mold & Die Applications

Turbo-Carb Solid Carbide High Performance End Mills

For Machining complex, contour shapes in tough and hardened mold & die steels.



Features:

- Designed for high speed rough and finish milling of mold & die steels up to 60 Rc
- Application-specific carbide improves wear resistance and toughness
- Ti-NAMITE-A (AlTiN) coated for maximum heat and wear resistance
- Helical ball gashing for improved shearing action
- Available with extended reach and reduced neck diameters
- Rigid construction



Fresas Turbo-Carb para aplicaciones en aceros para moldes y dados endurecidos

Fresas Turbo-Carb de carburo sólido de alto rendimiento

Para el maquinado de formas complejas y contorneadas en aceros tenaces y templados de moldes y matrices.

Características:

- Diseñadas para fresado de acabado y desbastado de alta velocidad de aceros de moldes y matrices hasta 60 Rc
- Utilización del carburo adecuado en aplicaciones específicas aumenta la resistencia al desgaste y la tenacidad
- Recubiertas con Ti-NAMITE-A (AlTiN), para una resistencia máxima al calor y al desgaste
- Desbaste Helicoidal en la esfera para una mejor acción de corte
- Disponibles con alcance extendido y diámetros de cuello reducidos
- Construcción rígida

Fraises à queue Turbo-Carb pour moules et filières en acier durci

Fraises à queue Turbo-Carb haute performance en carbure massif

Pour l'usinage de formes à contours complexes sur des moules et des filières en acier durci.

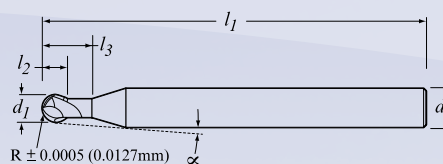
Caractéristiques :

- Conçues pour le fraisage haute vitesse de dégrossissement et de finition des moules et filières ayant une dureté jusqu'à 60 Rc
- Carbure adapté aux applications améliorant la solidité et la résistance à l'usure
- Revêtement Ti-NAMITE-A (AlTiN) maximisant la résistance à l'usure et à la chaleur
- Rainurage d'entredent à boule hélicoïdale qui améliore le fraisage
- Disponibles avec portée longue et cols étroits
- Construction rigide

Turbo-Carb End Mills for Hardened Mold & Die Applications



Diameter	Tolerances (inch)	
	d ₁	d ₂
1/32 – 3/32	+0.0000/–.0010	–.0001/–.0003
> 3/32 – 1/4	+0.0000/–.0012	–.0001/–.0003
> 1/4 – 3/8	+0.0000/–.0016	–.0001/–.0003
> 3/8 – 3/4	+0.0000/–.0020	–.0001/–.0004



Cutting Diameter d ₁	Length of Cut l ₂	Overall Length l ₁	Shank Diameter d ₂	α	Reach l ₃	Ti-NAMITE-A (AlTiN) EDP No.
1/32	1/32	3	1/4	8° 20'	1/16	93272
1/16	1/16	3	1/4	7° 40'	1/8	93273
3/32	3/32	3	1/4	6° 50'	3/16	93274
1/8	1/8	3	1/4	6°	1/4	93275
3/16	3/16	3	1/4	3° 35'	3/8	93276
1/4	1/4	3-1/2	1/4	–	1/2	93277
5/16	5/16	4	5/16	–	5/8	93278
3/8	3/8	4	3/8	–	3/4	93279
1/2	1/2	4-1/2	1/2	–	1	93280
5/8	5/8	5-1/2	5/8	–	1/4	93281
3/4	3/4	6-1/2	3/4	–	1/2	93282



Series 56B • 56MB



Turbo-Carb End Mills for Hardened Mold & Die Applications – 2-Flute – Ball End

Serie 56B • 56MB



Fresas Turbo-Carb para aplicaciones en aceros para moldes y dados endurecidos – 2 filos – Punta esférica

Série 56B • 56MB



Fraises à queue Turbo-Carb pour moules et filières en acier durci 2 goujures – Extrémité sphérique

Diameter	Tolerances (mm)	
	d ₁	d ₂
1 – 2.5	+0,000/–0,025	–0,0025/–0,0075
> 2.5 – 6	+0,000/–0,030	–0,0025/–0,0075
> 6 – 10	+0,000/–0,040	–0,0025/–0,0075
> 10 – 20	+0,000/–0,050	–0,0025/–0,0100

Cutting Diameter d ₁ mm	Length of Cut l ₂ mm	Overall Length l ₁ mm	Shank Diameter d ₂ mm	α	Reach l ₃ mm	Ti-NAMITE-A (AlTiN) EDP No.
1	1	76	6	8° 10'	2	91349
1,5	1,5	76	6	7° 45'	3	91350
2	2	76	6	7° 10'	4	91351
2,5	2,5	76	6	6° 35'	5	91352
3	3	76	6	6°	6	91353
4	4	76	6	4° 30'	8	91354
5	5	89	6	2° 30'	10	91355
6	6	89	6	–	12	91356
8	8	102	8	–	16	91357
10	10	102	10	–	20	91358
12	12	114	12	–	24	91359
16	16	140	16	–	32	91360
20	20	165	20	–	40	91361

