



Alta Velocità in Penetrazione assiale
Alta Velocità in Esecuzione di cave
Alta Velocità in Fresatura laterale

High Speed Plunging
High Speed Slotting
High Speed Sidemilling

**Sistema
Jet Stream**
↓
Jet Stream

HPSS

HPSS

SPEED TIGER

High Speed Plunging
High Speed Slotting
High Speed Sidemilling

Alta Velocità in Penetrazione assiale
Alta Velocità in Esecuzione di cave
Alta Velocità in Fresatura laterale

Dettagli Tecnici

Details

Lunga durata

Long tool life

Taglienti progettati per prevenire scheggiature degli spigoli

Cutting edges designed to prevent chipping at corners

Tolleranza sul diametro dell'utensile 0 ~ -0,02 mm per tutte le dimensioni

Tool diameter tolerance 0 ~ -0.02mm for all size

Super durata ed alta resistenza alla scheggiatura grazie all'ottima combinazione rivestimento / substrato

Superior wear and chipping resistance due to optimally matched coating and carbide material

Idonea per applicazioni sia in penetrazione assiale che per esecuzione di cave

This endmill can be applied to both plunging and slotting

Vano truciolo ottimizzato alla fine del tagliente

Optimized chip pocket at end of cutting edge

Flusso del truciolo scorrevole grazie alla finitura superficiale

Smooth chip flow due to high potential

Nuovo rivestimento SS A/Ticrn

A new SS A/Ticrn coating

Risparmio tempo da 20% a ~ 50%
Save time to 20% ~ 50% possible

Raccordo perfetto fra elica e codolo per prevenire cedimenti per fatica
Smooth connection between flute and shank prevents a condition of stress



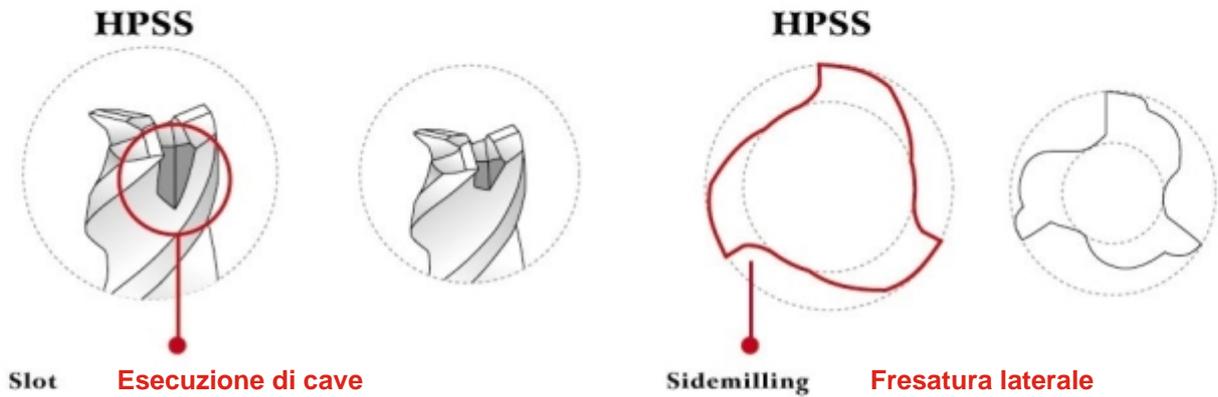
SPEED TIGER

HPSS



Features

Possibilità d'impiego

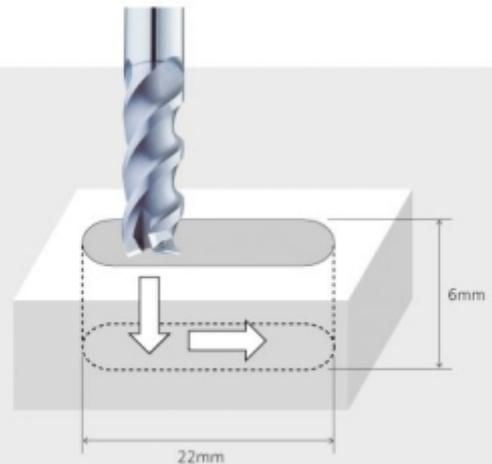
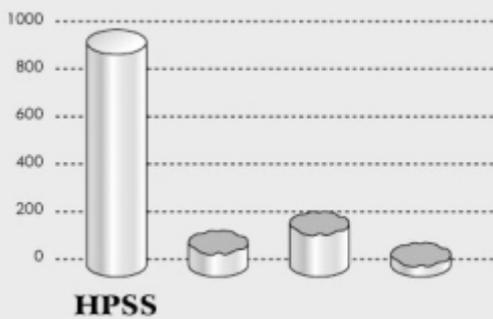


Questa fresa può essere impiegata in penetrazione assiale, per esecuzione di cave e per fresatura laterale.

This multi-function endmill can be applied to plung, slot and side working.

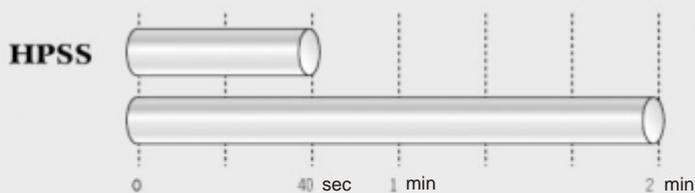
La durata dell'utensile è 4 volte quella di una fresa convenzionale rivestita TiAlN

Durata (in n° di pezzi prodotti)

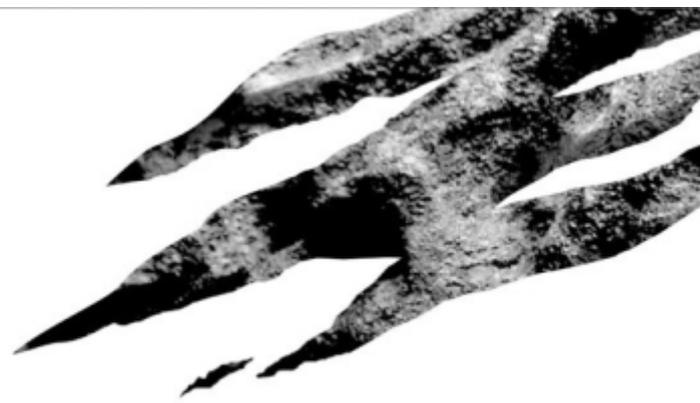


Il tempo impiegato per la lavorazione è 1/3 di quello di una fresa convenzionale rivestita TiAlN

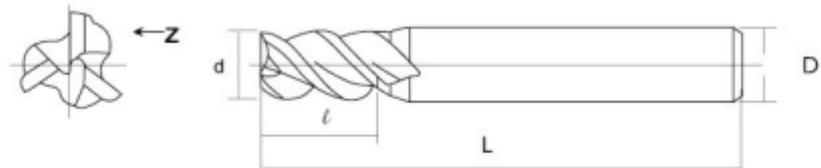
Tempo di lavorazione



SPEED TIGER HPSS



Dimensions Dimensioni



CODICE MODE	d	l	L	D	Z	Prezzo Price
----------------	---	---	---	---	---	-----------------

HPSS 0200	2	4	50	6	3	
HPSS 0250	2.5	5	50	6	3	
HPSS 0300	3	6	50	6	3	
HPSS 0350	3.5	8	50	6	3	
HPSS 0400	4	8	50	6	3	
HPSS 0450	4.5	10	50	6	3	
HPSS 0500	5	10	50	6	3	
HPSS 0550	5.5	13	50	6	3	
HPSS 0600	6	13	60	6	3	
HPSS 0650	6.5	16	60	8	3	
HPSS 0700	7	16	60	8	3	
HPSS 0750	7.5	16	60	8	3	
HPSS 0800	8	19	60	8	3	
HPSS 0850	8.5	19	75	10	3	
HPSS 0900	9	19	75	10	3	
HPSS 0950	9.5	19	75	10	3	
HPSS 1000	10	22	75	10	3	
HPSS 1100	11	22	75	12	3	
HPSS 1200	12	26	100	12	3	
HPSS 1300	13	26	100	12	3	
HPSS 1400	14	26	100	12	3	
HPSS 1500	15	26	100	16	3	
HPSS 1600	16	30	100	16	3	
HPSS 2000	20	32	100	20	3	



- L'utensile mostra la sua potenza su diversi materiali in una vasta gamma dagli acciai dolci a quelli pre-temprati (45 HRC)
- Lavorando acciai al carbonio si ottengono prestazioni eccezionali in termini di durata, (4 volte quella delle convenzionali frese a candela rivestite in TiAlN)
- Col rivestimento Alticrn si ottengono finiture superficiali molto accurate
- The tool exhibits it's power to various materials from mild steel to pre-hardened steel(45 HRC class)
- Especially for carbon steel cutting, this tool shows incomparably longer life than with the tool of conventional type (4 times or more longer than of a general TiAlN material)
- Alticrn Highly accurate finish cutting is possible

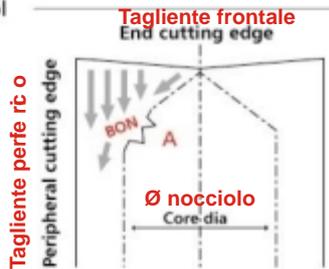
SPEED TIGER

HPSS

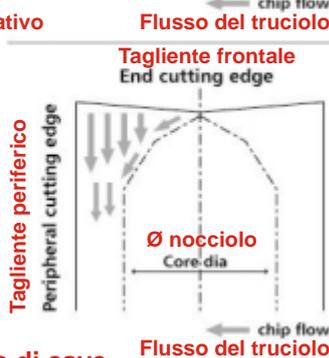
Recommended milling conditions Parametri di taglio consigliati

Il segreto della penetrazione assiale The secret of plunge

Utensile convenzionale
Conventional tool



Utensile innovativo
Developed tool



Esecuzione di cave Slot mill

Materiale Work material	Acciai al carbonio Acciai legati Carbon Steels Alloy steels (~30HRC) S50C, SCM, SS		Acciai per stampi Mold steels (30~45HRC) SKD61		Acciai inossidabili Stainless steels SUS304, SUS316	
	Ø (mm) (mm)	Giri/min rpm (min ⁻¹)	Av.(mm/min) Feed (mm/min)	Giri/min rpm (min ⁻¹)	Av.(mm/min) Feed (mm/min)	Giri/min rpm (min ⁻¹)
2	11,000	500	7,200	260	6,000	130
3	8,500	640	5,300	320	4,400	130
4	7,200	650	4,400	370	3,700	140
6	5,300	720	3,200	380	2,700	140
8	4,000	780	2,400	430	2,000	140
10	3,200	770	1,900	370	1,600	150
12	2,700	730	1,600	340	1,300	150
16	2,000	600	1,200	290	1,000	130
20	1,600	500	1,000	240	800	120

≤ 1D

≤ 0.5D

Fresatura laterale Side mill

Materiale Work material	Acciai al carbonio Acciai legati Carbon Steels Alloy steels (~30HRC) S50C, SCM, SS		Acciai per stampi Mold steels (30~45HRC) SKD61		Acciai inossidabili Stainless steels SUS304, SUS316	
	Ø (mm) (mm)	Giri/min rpm (min ⁻¹)	Av.(mm/min) Feed (mm/min)	Giri/min rpm (min ⁻¹)	Av.(mm/min) Feed (mm/min)	Giri/min rpm (min ⁻¹)
2	11,000	600	7,200	310	6,000	210
3	8,500	770	5,300	380	4,400	220
4	7,200	850	4,400	480	3,700	250
6	5,300	940	3,200	490	2,700	270
8	4,000	1,010	2,400	560	2,000	280
10	3,200	1,000	1,900	480	1,600	300
12	2,700	950	1,600	440	1,300	300
16	2,000	720	1,200	350	1,000	260
20	1,600	600	1,000	290	800	240

$\leq 0.2D (D > \phi 3)$
 $\leq 0.1D (D \leq \phi 3)$

≤ 1.5D

Penetrazione assiale Plung mill

Materiale Work material	Acciai al carbonio Acciai legati Carbon Steels Alloy steels (~30HRC) S50C, SCM, SS		Acciai per stampi Mold steels (30~45HRC) SKD61		Acciai inossidabili Stainless steels SUS304, SUS316	
	Ø (mm) (mm)	Giri/min rpm (min ⁻¹)	Av.(mm/min) Feed (mm/min)	Giri/min rpm (min ⁻¹)	Av.(mm/min) Feed (mm/min)	Giri/min rpm (min ⁻¹)
2	11,000	200	7,200	140	6,000	30
3	8,500	250	5,300	180	4,400	50
4	7,200	300	4,400	210	3,700	60
6	5,300	300	3,200	210	2,700	70
8	4,000	320	2,400	220	2,000	80
10	3,200	340	1,900	240	1,600	70
12	2,700	320	1,600	220	1,300	70
16	2,000	250	1,200	180	1,000	55
20	1,600	200	1,000	140	800	55

≤ 1D

≤ 0.5D



Tecnologia perfetta, potenza illimitata .
Perfect Technology , Infinite Power .

Impiego degli utensili in sicurezza

Indossa sempre protezioni adeguate
Non toccare i taglienti a mani nude
Non toccare i trucioli a mani nude: sono roventi dopo il taglio
Ferma la macchina se la lavorazione diviene rumorosa
Ferma la macchina immediatamente se odi strani rumori
Non modificare gli utensili
Impiega l'utensile adatto
Controlla che le dimensioni siano quelle richieste

Safe use of cutting tools

Use safety cover, safety glasses and safety shoes during operation.
Do not touch cutting edges with bare hands.
Do not touch cutting chips with bare hands. Chips will be hot after cutting.
Stop cutting when the tool becomes dull.
Stop cutting operation immediately if you hear any strange cutting sounds.
Do not modify tools.
Please use correct tools for the operation.
Check dimensions to ensure proper selection.



SPEED TIGER PRECISION TECHNOLOGY CO.,LTD.

TEL:886-4-2350-3022 FAX:886-4-2350-3083
No.22, 22th Rd, Industrial Park, Taichung,Taiwan 408
www.carbide-tool.com.tw carbide@seed.net.tw