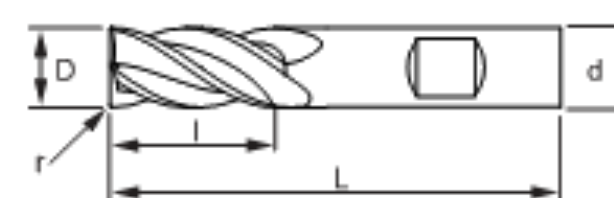




ITEM: A4057

Material Micro-grain carbide
 Standard DIN 6528
 Tolerance e8
 Shank Weldon
 Helix 38° Right-hand variable pitch
 Surface treatment PRO-100
 Application Slotting and side milling on materials up to 55 HRC. Edge with reinforcement radius. Particularly suitable for stainless steel and super alloys. Center cutting.



< 500	< 850	< 1200	< 600	< 850	Duplex	< 240	< 300	< 10% Si	> 10% Si	Brass Copper	Ti6Al4V	HTA	< 45	< 60	< 65
●	●	●	●	●	○	●	●				○		●	○	

DIN 6528

A4057	Tech. Code		D mm	L mm	l mm	d mm	r mm	Z	
51° - 38°	A405704		4	55	11	6	0.25	5	1
	A405705		5	57	13		0.40		
	A405706		6						
	A405707		7	63	16	8	0.50		
	A405708		8		19				
	A405709		9	72		10			
	A405710		10		22				
	A405712		12	83	26	12	0.75		
	A405714		14			14			
	A405716		16	92	32	16			
	A405718		18			18			
	A405720		20	104	38	20			
	A405725		25	121	44	25			

		Side Milling		Slotting	RANGE												
					A4057												
Material	Feature	Ap	Ae	Ap	Vc m/min. min.	Vc m/min. max.	mm	D/mm 4	D/mm 5	D/mm 6	D/mm 8	D/mm 10	D/mm 12	D/mm 14	D/mm 16	D/mm 20	D/mm 25
CARBON STEEL	<500 N/mm²	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	130	190	fz/mm	0,030	0,038	0,045	0,060	0,075	0,085	0,090	0,100	0,115	0,125
	<850 N/mm²	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	110	150	fz/mm	0,025	0,032	0,035	0,050	0,060	0,070	0,080	0,090	0,100	0,110
	<1200 N/mm²	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	80	100	fz/mm	0,022	0,028	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,090	0,100
STAINLESS STEEL	<600 N/mm²	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	90	120	fz/mm	0,025	0,032	0,035	0,050	0,060	0,070	0,080	0,080	0,100	0,110
	<800 N/mm²	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	60	80	fz/mm	0,022	0,028	0,030	0,040	0,050	0,055	0,065	0,075	0,086	0,095
	Duplex	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	50	80	fz/mm	0,018	0,022	0,025	0,035	0,045	0,050	0,060	0,065	0,075	0,085
CAST IRON	<240 HB	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	120	150	fz/mm	0,030	0,038	0,045	0,060	0,075	0,085	0,090	0,100	0,115	0,125
	<300 HB	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	110	130	fz/mm	0,025	0,032	0,035	0,050	0,060	0,070	0,080	0,090	0,100	0,110
SUPERALLOY	Ti6Al4V	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	50	65	fz/mm	0,018	0,022	0,025	0,035	0,045	0,050	0,060	0,070	0,075	0,080
	HTA	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	25	40	fz/mm	0,012	0,015	0,020	0,030	0,040	0,045	0,050	0,060	0,065	0,070

Recommended "fz" values for side milling.

For slotting, adjust the cutting parameters. (ex: fz x 0.75)