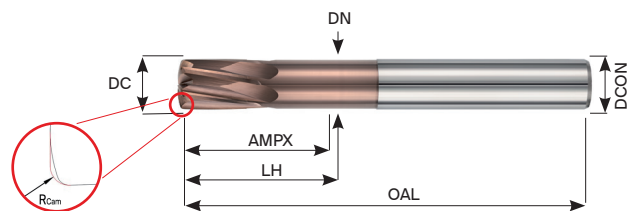


Z6 High-Feed End Mill

Z6 Solid Carbide End Mill



66HF	DC h10	OAL	DCON h6	APMX	DN	LH	RCAM
GAMBO HA - Rivestito							
66HF.060061860SA	6	60	6	18	5,7	18	0,55
66HF.060062460SA	6	60	6	24	5,7	24	0,55
66HF.080082464SA	8	64	8	24	7,7	24	0,74
66HF.080083264SA	8	64	8	32	7,7	32	0,74
66HF.080084075SA	8	75	8	40	7,7	40	0,74
66HF.100103075SA	10	75	10	30	9,7	30	0,92
66HF.100104075SA	10	75	10	40	9,7	40	0,92
66HF.1001050100SA	10	100	10	50	9,7	50	0,92
66HF.120123675SA	12	75	12	36	11,6	36	1,11
66HF.1201248100SA	12	100	12	48	11,6	48	1,11
66HF.1201260100SA	12	100	12	60	11,6	60	1,11
66HF.1601648100SA	16	100	16	48	15,5	48	1,47

Suitable for:



Steel



Cast Iron



Hardened
Steel

Cutting Parameters

ISO	Material	Strength [MPa]	Nr.	Material Grade	Vc [m/min]	Ap [mm]	Ae [mm]	Dc = 6 mm fz [mm]	Dc = 8 mm fz [mm]	Dc = 10 mm fz [mm]	Dc = 12 mm fz [mm]	Dc = 16 mm fz [mm]
P	General construction steel	< 800	1.0037	St37-2	300	0,04 x Dc	0,6 x Dc	0,25	0,35	0,45	0,55	0,70
	Automatic steel	< 800	1.0719	9SMnPb28	300	0,04 x Dc	0,6 x Dc	0,25	0,35	0,45	0,55	0,70
	Unalloyed case hardened steel	< 800	1.0401	C15	300	0,04 x Dc	0,6 x Dc	0,25	0,35	0,45	0,55	0,70
	Alloyed case hardened steel	< 1000	1.7331	16MnCr5 (EC80)	225	0,04 x Dc	0,6 x Dc	0,25	0,35	0,45	0,55	0,70
	Unalloyed annealed steel	< 850	1.0503	C45	300	0,04 x Dc	0,6 x Dc	0,25	0,35	0,45	0,55	0,70
	Unalloyed annealed steel	< 1000	1.0601	C60	225	0,04 x Dc	0,6 x Dc	0,25	0,35	0,45	0,55	0,70
	Alloyed annealed steel	< 800	1.5131	50MnS14	300	0,04 x Dc	0,6 x Dc	0,25	0,35	0,45	0,55	0,70
	Alloyed annealed steel	< 1300	1.5755	31NiCr14	200	0,04 x Dc	0,6 x Dc	0,25	0,35	0,45	0,55	0,70
	Cast steel	< 850	0.9650	G-X260Cr27	300	0,04 x Dc	0,6 x Dc	0,25	0,35	0,45	0,55	0,70
	Nitriding steel	< 1000	1.8504	34CrAl6	225	0,04 x Dc	0,6 x Dc	0,25	0,35	0,45	0,55	0,70
	Nitriding steel	< 1200	1.8515	31CrMo12	200	0,04 x Dc	0,6 x Dc	0,25	0,35	0,45	0,55	0,70
	Bearing steel	< 1200	1.3505	100Cr6 (W3)	200	0,04 x Dc	0,6 x Dc	0,25	0,35	0,45	0,55	0,70
	Tool steel (cold working)	< 1300	1.2312	40CrMnMoS8 6	200	0,04 x Dc	0,6 x Dc	0,25	0,35	0,45	0,55	0,70
	Tool steel (hot working)	< 1300	1.2343	X38CrMoV 51	200	0,04 x Dc	0,6 x Dc	0,25	0,35	0,45	0,55	0,70
K	Lamellar graphite cast iron	100-350	0.6010	GG10	225	0,04 x Dc	0,7 x Dc	0,25	0,35	0,45	0,55	0,70
	Grey graphite cast iron	300-1000	0.6030	GG30	225	0,04 x Dc	0,7 x Dc	0,25	0,35	0,45	0,55	0,70
	Spheroidal cast iron	300-500	0.7040	GGG40	225	0,04 x Dc	0,7 x Dc	0,25	0,35	0,45	0,55	0,70
	Spheroidal cast iron	550-800	0.7060	GGG60	225	0,04 x Dc	0,7 x Dc	0,25	0,35	0,45	0,55	0,70
	Tempered white cast iron	350-450	0.8035	GTW35	225	0,04 x Dc	0,7 x Dc	0,25	0,35	0,45	0,55	0,70
	Tempered white cast iron	500-650	0.8055	GTW55	225	0,04 x Dc	0,7 x Dc	0,25	0,35	0,45	0,55	0,70
	Tempered black cast iron	350-450	0.8135	GTS35	225	0,04 x Dc	0,7 x Dc	0,25	0,35	0,45	0,55	0,70
	Tempered black cast iron	500-700	0.8155	GTS55	225	0,04 x Dc	0,7 x Dc	0,25	0,35	0,45	0,55	0,70
H	Hardened steel	< 45 [HRC]			200	0,04 x Dc	0,7 x Dc	0,20	0,30	0,35	0,40	0,55
	Hardened steel	< 55 [HRC]			175	0,04 x Dc	0,65 x Dc	0,20	0,25	0,30	0,37	0,50
	Hardened steel	< 60 [HRC]			130	0,04 x Dc	0,55 x Dc	0,17	0,22	0,27	0,32	0,42
	Hardened steel	< 65 [HRC]			100	0,03 x Dc	0,4 x Dc	0,12	0,17	0,22	0,25	0,30

Symbols Legend



Internal Standard



Corner Radius



Horizontal Feed



Helix 10°



Cover Image:

Toolpath on a machined steel
workpiece, post production by
by Cerin S.p.A.