

325

Z4 VHM

SERIE STANDARD



Fresa 325



Mills 325



Mills 325



Techtools

High Performance Power Tools

325

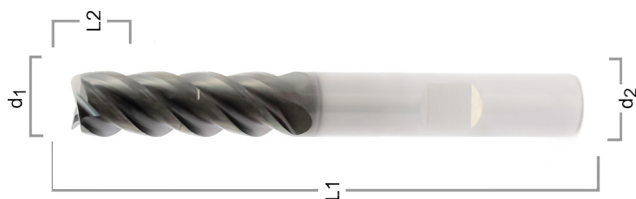
FRESA

INCONEL 618/725

INOX 304 - 316

TITANIO

RESIST.CALORE

64 Hrc
Durezza48 Hrc
Durezza36 Hrc
Durezza

FRESA Z4/5 325

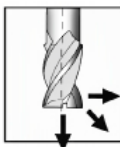
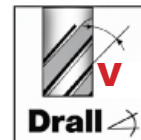
Fresatura

d1	d2	l2	l1	ER	N	Fz ae=0.1xD φ<36,9° Trocooidale	Fz ae=0.075xD φ<31.8° Trocooidale	Fz ae=0.05xD φ<25,8° Trocooidale	Max. spessore truciolo h(max)	HPC (In pieno) ap=1.0xD Ae=1.0xD	Code 325 SPEED
6,0	6	20	57	0,10	4	0,06	0,069	0,084	0,030	0,020-0,030	- 060
8,0	8	26	63	0,10	4	0,08	0,092	0,112	0,039	0,030-0,040	- 080
10,0	10	32	72	0,10	5	0,10	0,115	0,140	0,049	0,040-0,050	- 100
12,0	12	38	83	0,12	5	0,12	0,138	0,168	0,060	0,045-0,060	- 120
14,0	14	44	100	0,15	5	0,14	0,161	0,196	0,090	0,050-0,062	- 140
16,0	16	52	115	0,15	5	0,16	0,184	0,224	0,079	0,070-0,090	- 160
20,0	20	62	131	0,20	5	0,20	0,230	0,280	0,099	0,070-0,100	- 200

VHM

325

- Disponibile subito
- Disponibilità un giorno lavorativo
- Disponibilità due giorni lavorativi

Taglio
CentraleSM
LXL

TYP HR

Vt (m/min)



Applicazione fresa

Typ work	Mat. Resistenza al calore	titanio	Leghe di Nickel	Inox Martensitico	Inox austenitico	Inox composto austenitico	Inox ferritico austenitico Duplex
ae=0.15xD	-	70	-	170	160	140	-
ae=0.1xD	80	90	70	190	180	160	140
ae=0.075xD	90	100	80	210	200	180	160
ae=0.05xD	100	110	90	230	220	200	180