



TechTools
High Performance Power Tools



Fresa Z4 Code VX0012



Mills VX0012



Mills VX0012

VX0012

Z4 VHM

SERIE Z4 TITAN

INCONEL 618/725

Tial6-V4

TITANIO

RESIST.CALORE

VX0012

FRESA



64 Hrc
Durezza

48 Hrc
Durezza

36 Hrc
Durezza

FRESA XTREME-TITAN

d1 mm	d2 mm	l2 mm	l1 mm	Tempi Consegna	N	Fz / avanzamento mm/z Sgros. - Finit.	Code VX0012 BOOST
2,0	4	6	50	●	4	0,010 - 0,012	- 020
2,5	4	6	50	●	4	0,010 - 0,018	- 025
3,0	6	9	50	●	4	0,011 - 0,017	- 030
4,0	4	11	50	●	4	0,014 - 0,022	- 040
4,5	6	11	50	●	4	0,012 - 0,024	- 045
5,0	6	13	50	●	4	0,019 - 0,026	- 050
6,0	6	16	50	●	4	0,022 - 0,032	- 060
8,0	8	20	60	●	4	0,032 - 0,042	- 080
10,0	10	22	72	●	4	0,042 - 0,055	- 100
12,0	12	30	75	●	4	0,048 - 0,062	- 120
16,0	16	36	100	●	4	0,053 - 0,066	- 160
20,0	20	45	100	●	4	0,073 - 0,100	- 200
14,0	14	32	80	●	4	0,053 - 0,066	- 140

Fresatura

*V = Elica variabile 38/41° per acciaio inox e materiali resistenti al calore e tendono attaccarsi

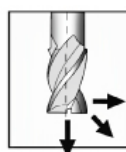
Materiali Aggiuntivi:

Materiali	Vc	Fz D4	Fz. D6	Fz. D8	Fz. D10	Fz. D12	Fz. D16	Fz - Avanzamento per dente Calcolato in tabella per passata di lavoro: ae/1xd ap/1xd
Tial6V4	55 m	0,012	0,015	0,018	0,022	0,030	0,037	ae/0,5xd ap0,5xd / + 35% dei valori tabella
Titan>52hrc	25 m	0,009	0,011	0,016	0,022	0,027	0,041	ae/0,5xd ap/1xd / +25% dei valori tabella
Titan>48Hrc	35 m	0,008	0,010	0,016	0,019	0,024	0,030	ae/1xd ap/0,5xd / +15% de valori tabella
Universal Mat.	78 m	0,007	0,009	0,018	0,019	0,026	0,039	

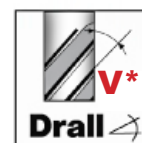


Fresa ad alte prestazioni per sgrossatura e finitura, titanio e leghe resistenti alle alte temperature.
Carburo pieno di grano ultrafine con rivestimento Boost ad alte prestazioni di taglio molto elevate fino a 1xD in pieno grazie al funzionamento regolare a causa del disallineamento assiale e radiale.
Con raggio in testa per la massima durata.

**Taglio
Centrale**



**SM
LXL**



TYPN



Applicazione fresa

Tial6V4	titanio	titanio legato
Vt- 65m	Vt- 80m	Vt- 80m

TechTools
tecnologie per l'industria meccanica