

**305**  
Z4 VHM  
SERIE CORTA

Fresa 305

Mills 305

Mills 305

**Techtools**  
High Performance Power Tools

**Techtools**  
High Performance Power Tools

**305**  
Z4 VHM  
SERIE Z4 INOX

Fresa 305

Mills 305

Mills 305

**CODE 305 FRESA Acciaio <38Hrc Acciaio >38Hrc Acciaio >48Hrc Acciaio >55Hrc INCONEL 618/725 INOX 304 - 316 TITANIO RESIST.CALORE 305 FRESA**



Fresa ad alte prestazioni per sgrossatura e finitura.  
Carburo pieno di grano ultrafine con rivestimento Speed ad alte prestazioni di taglio molto elevate fino a 1,5xD in pieno grazie al funzionamento regolare a causa del disallineamento assiale e radiale.  
Con fase in testa per la massima durata.



64 Hrc Durezza  
48 Hrc Durezza  
36 Hrc Durezza



Fresa ad alte prestazioni per sgrossatura e finitura per acciaio inossidabile, titanio e leghe resistenti alle alte temperature.  
Carburo pieno di grano ultrafine con rivestimento Speed+ ad alte prestazioni di taglio molto elevate fino a 1xD in pieno grazie al funzionamento regolare a causa del disallineamento assiale e radiale.  
Con smusso d'angolo 45° per la massima durata.



64 Hrc Durezza  
48 Hrc Durezza  
36 Hrc Durezza

## FRESA Z4 305

Fresatura	d1	d2	l1	l2	Z	Fase	Tempi di Consegna	Fz / avanzamento mm/z Sgros. - Finit.	Code 305-HPC SPEED
	mm	mm	mm	mm					
	3,00	6,00	54	6	4	0,10x45°	●	0,020-0,025	- 030
	4,00	6,00	54	8	4	0,13x45°	●	0,020-0,025	- 040
	5,00	6,00	54	9	4	0,18x45°	●	0,025-0,035	- 050
	6,00	6,00	54	10	4	0,20x45°	●	0,025-0,035	- 060
	7,00	8,00	58	12	4	0,20x45°	●	0,025-0,035	- 070
	8,00	8,00	58	12	4	0,20x45°	●	0,030-0,050	- 080
	9,00	10,00	66	14	4	0,30x45°	●	0,030-0,050	- 090
	10,00	10,00	66	14	4	0,30x45°	●	0,040-0,055	- 100
	11,00	12,00	73	16	4	0,30x45°	●	0,040-0,055	- 110
	12,00	12,00	73	16	4	0,30x45°	●	0,050-0,060	- 120
	13,00	14,00	75	18	4	0,30x45°	●	0,050-0,065	- 130
	14,00	14,00	75	18	4	0,30x45°	●	0,065-0,070	- 140
	16,00	16,00	82	22	4	0,40x45°	●	0,060-0,080	- 160
	18,00	18,00	84	24	4	0,40x45°	●	0,065-0,090	- 180
	20,00	20,00	92	26	4	0,50x45°	●	0,090-0,100	- 200

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

## FRESA Z4 305

Fresatura	d1	d2	l1	l2	Z	Fase	Tempi di Consegna	Fz / avanzamento mm/z Sgros. - Finit.	Code 305 SPEED+
	mm	mm	mm	mm					
	3,00	6,00	54	6	4	0,10x45°	●	0,011-0,017	- 030
	4,00	6,00	54	8	4	0,13x45°	●	0,015-0,022	- 040
	5,00	6,00	54	9	4	0,18x45°	●	0,019-0,026	- 050
	6,00	6,00	54	10	4	0,20x45°	●	0,021-0,031	- 060
	7,00	8,00	58	12	4	0,20x45°	●	0,025-0,035	- 070
	8,00	8,00	58	12	4	0,20x45°	●	0,030-0,050	- 080
	9,00	10,00	66	14	4	0,30x45°	●	0,030-0,050	- 090
	10,00	10,00	66	14	4	0,30x45°	●	0,040-0,055	- 100
	11,00	12,00	73	16	4	0,30x45°	●	0,040-0,055	- 110
	12,00	12,00	73	16	4	0,30x45°	●	0,050-0,060	- 120
	13,00	14,00	75	18	4	0,30x45°	●	0,050-0,065	- 130
	14,00	14,00	75	18	4	0,30x45°	●	0,065-0,070	- 140
	16,00	16,00	82	22	4	0,40x45°	●	0,060-0,080	- 160
	18,00	18,00	84	24	4	0,40x45°	●	0,065-0,090	- 180
	20,00	20,00	92	26	4	0,50x45°	●	0,090-0,100	- 200

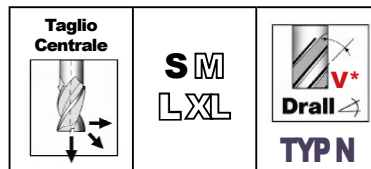
\*V = Elica variabile 38/41° per acciaio inox e materiali resistenti al calore e tendono attaccarsi

### Materiali Aggiuntivi:

Material Work material	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/0,5xD
X45NiCrMo4 >1000N	115 m	0,018	0,024	0,042	0,060	0,064	0,083	ae/0,5xD ap/0,5xD / + 35% dei valori tabella
32CrMo12 >1200N	85 m	0,018	0,024	0,042	0,060	0,064	0,083	ae/0,5xD ap/1xD / +25% dei valori tabella
1.2312 >1400N	55 m	0,011	0,018	0,034	0,048	0,044	0,057	ae/1xD ap/0,2xD / +15% de valori tabella
ASP30 >=1600N	30 m	0,008	0,014	0,025	0,028	0,032	0,051	



High performance cutter for roughing and finishing.  
Carbide full of ultrafine grain with high performance speed coating very high cutting speeds up to 1.5xD in full thanks to regular operation due to the axial and radial misalignment.  
With phase in the head for maximum duration.



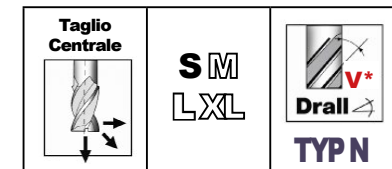
Vt (m/min)	Applicazione fresa						
Typ work	Acciaio <500	Acciaio <800	Acciaio automatico	Acciaio legato	Acciaio da utensili	Ghisa GG	Ghisa GGG/GT
ap=1xD	200	180	160	120	100	140	60
ap=0.2xD	300	270	240	180	150	270	90

### Materiali Aggiuntivi:

Material Work Material	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
Hardox	55 m	0,012	0,015	0,018	0,022	0,030	0,037	ae/0,5xD ap/0,5xD / + 35% dei valori tabella
Inconel >900N	25 m	0,009	0,011	0,016	0,022	0,027	0,041	ae/0,5xD ap/1xD / +25% dei valori tabella
waspaloy >900N	35 m	0,008	0,010	0,016	0,019	0,024	0,030	ae/1xD ap/0,5xD / +15% de valori tabella
Inox304	78 m	0,007	0,009	0,018	0,019	0,026	0,039	



High performance cutter for roughing and finishing for steel stainless, titanium and high temperature resistant alloys.  
Carbide full of ultrafine grain with high performance Speed+ coating very high cutting speeds up to 1xD in full thanks to regular operation due to the axial and radial misalignment.  
With 45° corner chamfer for maximum durability.



Vt (m/min)	Applicazione fresa				
Typ work	Tial6V4	titanio	Inox austenitico	Inox leghe	Inox ferritico
ap=1xD	35	50	100	90	65
ap=0.2xD	46	75	130	117	85