



Techtools
High Performance Power Tools



Fresa T5000A



Fraser T5000A



Mills cutter T5000A

T5000A

Z5 VHM

SERIE Z5 Acciaio

Steel/Stahl

Acciaio <38Hrc

Acciaio >38Hrc

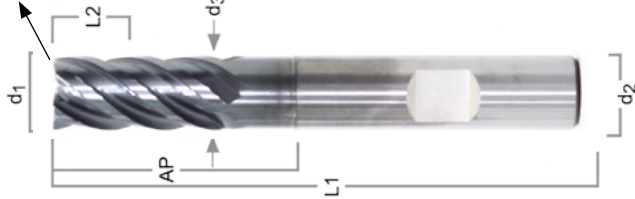
Acciaio >48Hrc

Acciaio >55Hrc

T5000A

FRESA

Frese con possibile
selezione raggio



64 Hrc
Durezza

48 Hrc
Durezza

36 Hrc
Durezza

FRESA Z5 T5000A

D1	D2	L1	L2	AP	Tagli	Raggio	Tempi di Consegna	Fz / avanzamento mm/z Sgros. - Finit.	T5000A Fresa Raggiata SPEED Codice
6	6	57	13	21	5	0,3	●	0,040	- 0613
8	8	63	19	27	5	0,3	●	0,050	- 0819
10	10	72	22	32	5	0,3	●	0,055	- 1032
12	12	83	26	38	5	0,3	●	0,070	- 1226
14	14	83	26	38	5	0,3	●	0,085	- 1426
16	16	92	32	44	5	0,3	●	0,100	- 1632
20	20	104	38	54	5	0,3	●	0,130	- 2038
SERIE L									
6	6	65	23	/	5	0,3	●	0,040	- 0623
8	8	75	32	/	5	0,3	●	0,050	- 0832
10	10	85	40	/	5	0,3	●	0,055	- 1040
12	12	100	45	/	5	0,3	●	0,070	- 1245
16	16	110	48	/	5	0,3	●	0,100	- 1648
20	20	130	60	/	5	0,3	●	0,130	- 2060
20	20	150	75	/	5	0,3	●	0,130	- 2075
Raggiata									
10	10	72	22	32	5	1,0	●	0,055	- 10010
10	10	72	22	32	5	2,0	●	0,055	- 10020
12	12	83	26	38	5	1,0	●	0,070	- 12010
12	12	83	26	38	5	2,0	●	0,070	- 12020
16	16	92	32	44	5	1,0	●	0,100	- 16010
16	16	92	32	44	5	2,0	●	0,100	- 16020

Fresatura

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

Materiali Aggiuntivi:

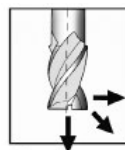
Materiale	Vc	Fz D4	Fz D6	Fz D8	Fz D10	Fz D12	Fz D16	Fz - Avanzamento per dente Calcolato in tabella per passata di lavoro: ae/1xD ap/0,5xD
X45NiCrMo4 >1000N	115 m	0,018	0,024	0,042	0,060	0,064	0,083	ae/0,5xD ap/0,5xD / + 35% dei valori tabella
32CrMo12 >1200N	85 m	0,018	0,024	0,042	0,060	0,064	0,083	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	ae/1xD ap/0,2xD / +15% de valori tabella

VHM

A
T5000

Fresa ad alte prestazioni per sgrossatura e finitura.
Carburo pieno di grano ultrafine con rivestimento Poke 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 raggio in testa per la massima durata.

Taglio Centrale



S M
L XL



Drill

TYPN

Vt (m/min)	Applicazione fresa							
Typ work	Acciaio <500	Acciaio <800	Acciaio automatico	Acciaio legato	Acciaio da utensili	Acciaio Inox	Leghe speciali, titanio	Ghisa
1xD	160	140	140	120	100	60	50	140
0.4xD	220	140	140	180	120	90	45	210
Rampa/Elix	<6°	<4°	<4°	<4°	<4°	<6°	<4°	<1.5°