



Techtools
High Performance Power Tools



Fresa 1402



Fraser 1402



Mills cutter 1402

1402

Z4 VHM

Serie Scaricata

Acciaio <38Hrc

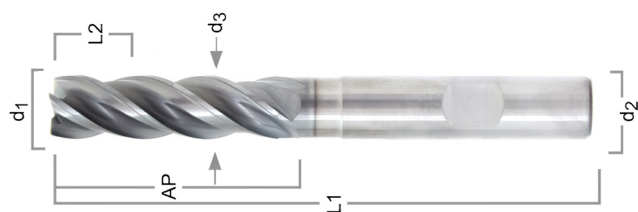
Acciaio >38Hrc

Acciaio >48Hrc

Acciaio >55Hrc

1402

FRESA



64 Hrc
Durezza

48 Hrc
Durezza

36 Hrc
Durezza

FRESA Z4 1402 Serie Lunga

D1	D2	L1	L2	Tagli	Tempi di Consegna	Fz / avanzamento mm/z Sgros. - Finit.	1402 Codice SPEED
5,0	6	63	22	4	●	0,016 - 0,039	- 050
6,0	6	63	22	4	●	0,026 - 0,044	- 060
7,0	8	80	28	4	●	0,032 - 0,055	- 070
8,0	8	80	28	4	●	0,032 - 0,066	- 080
9,0	10	80	33	4	●	0,037 - 0,057	- 090
10,0	10	80	33	4	●	0,037 - 0,057	- 10080
10,0	10	100	33	4	●	0,037 - 0,057	- 100100
11,0	11	100	33	4	●	0,063 - 0,099	- 110
12,0	12	100	33	4	●	0,063 - 0,099	- 120
13,0	14	100	42	4	●	0,063 - 0,099	- 130
14,0	14	100	48	4	●	0,074 - 0,121	- 140
16,0	16	125	53	4	●	0,095 - 0,143	- 160125
16,0	16	150	53	4	●	0,095 - 0,143	- 160150
18,0	18	150	53	4	●	0,095 - 0,143	- 180
20,0	20	150	68	4	●	0,137 - 0,187	- 200

Fresatura

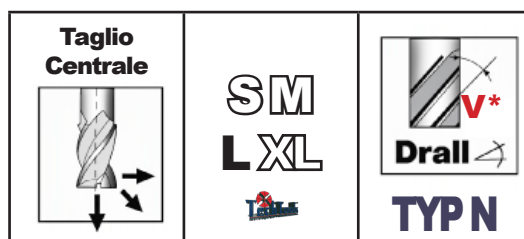
*V = Elica variabile 38/41° per acciaio inox e materiali resistenti al calore e tendono attaccarsi

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	



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



Vt (m/min)	Applicazione fresa							
Typ work	Acciaio <500	Acciaio <800	Acciaio automatico	Acciaio legato	Acciaio da utensili	Acciaio Inox	Leghe speciali, titanio	Ghisa
Sgrossatura	200	180	160	120	100	60	50	140
finitura	300	270	240	180	150	90	45	210