



Techtools
High Performance Power Tools



Fresa Z4 Code T1000C



Mills T1000C



Mills T1000C

T1000C

Z4 VHM

SERIE Z4 INOX

INCONEL 618/725

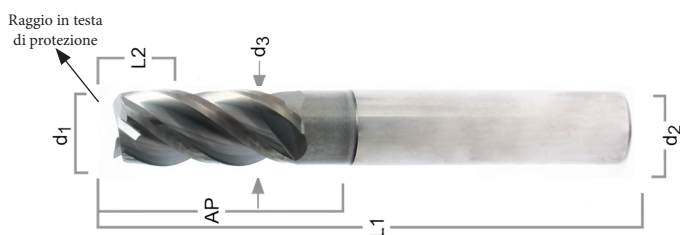
INOX 304 - 316

TITANIO

RESIST.CALORE

T1000C

FRESA



64 Hrc
Durezza

48 Hrc
Durezza

36 Hrc
Durezza

FRESA Z4 T1000C

d1 mm	d2 mm	l2 mm	l1 mm	AP mm	Tempi Consegna	N	Fz / avanzamento mm/z Sgros. - Finit.	Code T1000C BOOST
1,0	6	5	50	5	●	4	0,010 - 0,012	- 010
2,0	6	7	50	10	●	4	0,010 - 0,012	- 020
3,0	6	8	50	18	●	4	0,011 - 0,017	- 030
4,0	6	11	50	21	●	4	0,014 - 0,022	- 040
5,0	6	13	50	21	●	4	0,019 - 0,026	- 050
6,0	6	16	50	21	●	4	0,022 - 0,032	- 060
8,0	8	20	60	27	●	4	0,032 - 0,042	- 080
10,0	10	22	70	32	●	4	0,042 - 0,055	- 100
12,0	12	26	70	38	●	4	0,048 - 0,062	- 120
16,0	16	32	75	44	●	4	0,053 - 0,066	- 160
20,0	20	38	100	54	●	4	0,073 - 0,100	- 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/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	

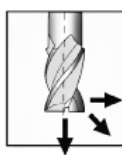


Fresa ad alte prestazioni per sgrossatura e finitura per acciaio inossidabile, titanio e leghe resistenti alle alte temperature.

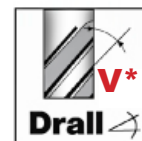
Carburo pieno di grano ultrafine con rivestimento Boost ad alte prestazioni di taglio molto elevate fino a 1xD in pieno grazie al funzionamento regolare a causa del disallineamento assiale e radiale.

Con raggio in testa per la massima durata.

Taglio Centrale



S M
LXL



TYPN

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