



**Techtools**  
High Performance Power Tools



Fresa T1000-D



Frasr T1000-D



Mills cutter T1000-D

**T1000D**  
Z4 VHM  
SERIE STANDARD

Acciaio <38Hrc

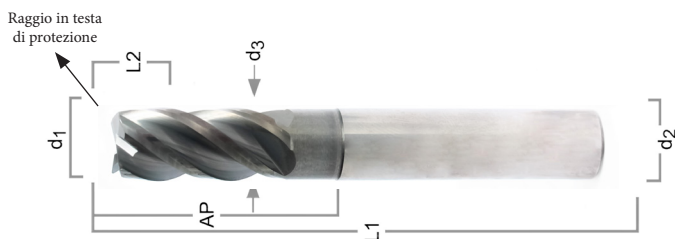
Acciaio >38Hrc

Acciaio >48Hrc

Acciaio >55Hrc

**T1000D**

**FRESA**



64 Hrc  
Durezza

48 Hrc  
Durezza

36 Hrc  
Durezza

## FRESA Z4 T1000-D

d1	d2	AP	I2	I1	Tempi Consegna	N	Fz / avanzamento mm/z	Code T1000D-HPC SPEED
mm	mm		mm	mm			Sgros. - Finit.	
1,0	6	5	5	57	●	4	0,003 - 0,009	- 010
2,0	6	10	7	57	●	4	0,002 - 0,010	- 020
3,0	6	18	8	57	●	4	0,002 - 0,010	- 030
4,0	6	21	11	57	●	4	0,003 - 0,015	- 040
5,0	6	21	13	57	●	4	0,007 - 0,023	- 050
6,0	6	21	16	57	●	4	0,009 - 0,025	- 060
8,0	8	27	20	63	●	4	0,011 - 0,025	- 080
10,0	10	32	22	72	●	4	0,016 - 0,037	- 100
12,0	12	38	26	83	●	4	0,021 - 0,043	- 120
16,0	16	44	32	92	●	4	0,026 - 0,051	- 160
20,0	20	54	38	104	●	4	0,032 - 0,059	- 200

Fresatura

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

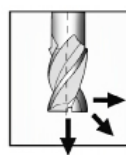
### Materiali Aggiuntivi:

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	

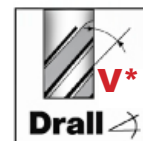


Fresa ad alte prestazioni per sgrossatura e finitura.  
Carburo pieno di grano ultrafine con rivestimento Poke ad alte prestazioni di taglio molto elevate fino a 1,5xD in pieno grazie al funzionamento regolare a causa del disallineamento assiale e radiale.  
Con raggio in testa per la massima durata.

Taglio  
Centrale



S  
M  
L  
XL



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
Finitura	115	95	95	95	95	70	65	125
sgrossatura	100	80	80	80	80	55	45	110