



**Techtools**  
High Performance Power Tools



Fresa Z1000



Frasr Z1000



Mills cutter Z1000

Z1000

Z4 VHM

SERIE STANDARD

Acciaio <38Hrc

Acciaio >38Hrc

Acciaio >48Hrc

Acciaio >55Hrc

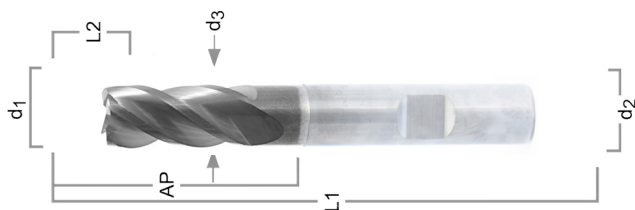
Z1000

FRESA

64 Hrc  
Durezza

48 Hrc  
Durezza

36 Hrc  
Durezza



## FRESA Z4 T1000-D

d1 mm	d2 mm	l2 mm	l1 mm	AP mm	d3 mm	Tempi Consegna	N	Fz / avanzamento mm/z Sgros. - Finit.	Code Z1000 BOOST
1,0	6	5	50	5	0.9	●	4	0,010 - 0,012	- 010
2,0	6	7	50	10	1.8	●	4	0,010 - 0,012	- 020
3,0	6	8	50	12	2.8	●	4	0,011 - 0,017	- 030
4,0	6	11	50	15	3.8	●	4	0,014 - 0,022	- 040
5,0	6	13	50	17	4.8	●	4	0,019 - 0,026	- 050
6,0	6	16	50	21	5.5	●	4	0,022 - 0,032	- 060
8,0	8	20	60	27	7.5	●	4	0,032 - 0,042	- 080
10,0	10	22	70	32	9.5	●	4	0,042 - 0,055	- 100
12,0	12	22	70	38	11.5	●	4	0,048 - 0,062	- 120
16,0	16	25	75	44	15.5	●	4	0,053 - 0,066	- 160
20,0	20	32	100	54	19.5	●	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:

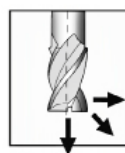
Materiale	Vc	Fz D4	Fz. D6	Fz. D8	Fz. D10	Fz. D12	Fz. D16	Fz - Avanzamento per dente Calcolato in tabella per passata di lavoro: ae/1xd ap/0,5xd
X45NiCrMo4 >1000N	115 m	0,018	0,024	0,042	0,060	0,064	0,083	ae/0,5xd ap0,5xd / + 35% dei valori tabella
32CrMo12 >1200N	85 m	0,018	0,024	0,042	0,060	0,064	0,083	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	

VHM

D  
Z1000

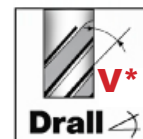
Fresa ad alte prestazioni per sgrossatura e finitura.  
Carburo pieno di grano ultrafine con rivestimento Poke ad alte prestazioni di taglio molto elevate fino a 1,5xD in pieno grazie al funzionamento regolare a causa del disallineamento assiale e radiale.  
Con raggio in testa per la massima durata.

Taglio  
Centrale



SM

LXL



TYPN

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	120
ap=0.2xD	300	270	240	180	150	270	180