



**Techtools**  
High Performance Power Tools



Fresa 98765



Mills 98765



Mills T2000XM

98765

Z3 VHM

SERIE STANDARD

INCONEL 618/725

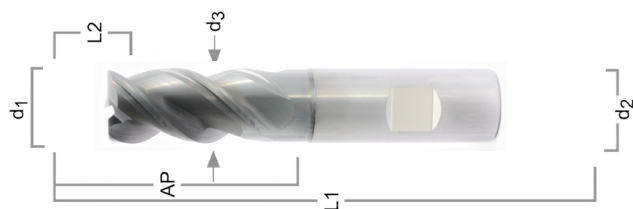
INOX 304 - 316

TITANIO

RESIST.CALORE

98765

FRESA



64 Hrc  
Durezza

36 Hrc  
48 Hrc  
Durezza

## FRESA Z3 98765 Serie Lunga

D1	D2	L2	L1	D3	AP	Tagli	Tempi di Consegna	Fz / avanzamento mm/z Sgros. - Finit.	98765 Codice BOOST
2.0	6	6	57	-	-	3	●	0,007 - 0,022	- 0200
2.5	6	6	57	-	-	3	●	0,007 - 0,022	- 0250
3.0	6	8	57	2.8	12	3	●	0,011 - 0,022	- 0300
3.5	6	8	57	3.3	12	3	●	0,011 - 0,022	- 0350
4.0	6	11	57	3.8	15	3	●	0,015 - 0,022	- 0400
5.0	6	13	57	4.8	17	3	●	0,016 - 0,031	- 0500
6.0	6	13	57	5.5	21	3	●	0,021 - 0,031	- 0600
7.0	8	19	63	6.5	27	3	●	0,026 - 0,044	- 0700
8.0	8	19	63	7.5	27	3	●	0,026 - 0,044	- 0800
9.0	10	22	72	8.5	32	3	●	0,032 - 0,050	- 0900
10.0	10	22	72	9.5	32	3	●	0,042 - 0,055	- 1000
12.0	12	26	83	11.5	38	3	●	0,047 - 0,061	- 1200
14.0	14	26	83	13.5	42	3	●	0,053 - 0,066	- 1400
16.0	16	32	92	15.5	44	3	●	0,074 - 0,088	- 1600
20.0	20	38	103	19.5	54	3	●	0,074 - 0,099	- 2000

Fresatura

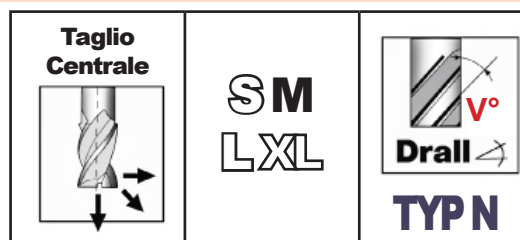
\*V = Elica variabile 38/41° per acciaio inox e materiali resistenti al calore e tendono attaccarsi

### 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	30 m	0,012	0,015	0,018	0,022	0,030	0,037	ae/0,5xD ap0,5xD / + 35% dei valori tabella
Inconel >900N	25 m	0,007	0,009	0,014	0,017	0,022	0,028	ae/0,5xD ap/1xD / +25% dei valori tabella
waspaloy	35 m	0,008	0,010	0,016	0,019	0,024	0,030	ae/1xD ap/0,5xD / +15% de valori tabella
Inox304	40 m	0,007	0,009	0,014	0,017	0,022	0,028	



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



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