



Techtools
High Performance Power Tools



Fresa B1406



Mills B1406



Mills B1406

B1406

Z4 VHM

Serie Scaricata

INCONEL 618/725

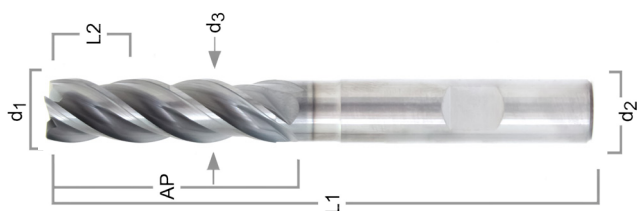
INOX 304 - 316

TITANIO

RESIST.CALORE

B1406

FRESA



64 Hrc
Durezza

48 Hrc
Durezza

36 Hrc
Durezza

FRESA Z4 B1406 Serie Lunga

D1	D2	L1	L2	Tagli	Tempi di Consegna	€ euro	Fz / avanzamento mm/z Sgros. - Finit.	Code B1406 BOOST
5,0	6	63	22	4	●	25,30	0,016 - 0,039	- 050
6,0	6	63	22	4	●	25,30	0,026 - 0,044	- 060
7,0	8	80	28	4	●	35,80	0,032 - 0,055	- 070
8,0	8	80	28	4	●	35,80	0,032 - 0,066	- 080
9,0	10	80	33	4	●	48,80	0,037 - 0,057	- 090
10,0	10	80	33	4	●	48,80	0,037 - 0,057	- 10080
10,0	10	100	33	4	●	48,80	0,037 - 0,057	- 100100
11,0	11	100	33	4	●	64,50	0,063 - 0,099	- 110
12,0	12	100	33	4	●	64,50	0,063 - 0,099	- 120
13,0	14	100	42	4	●	64,50	0,063 - 0,099	- 130
14,0	14	100	48	4	●	84,90	0,074 - 0,121	- 140
16,0	16	125	53	4	●	78,90	0,095 - 0,143	- 160125
16,0	16	150	53	4	●	115,80	0,095 - 0,143	- 160150
18,0	18	150	53	4	●	182,80	0,095 - 0,143	- 180
20,0	20	150	68	4	●	189,90	0,137 - 0,187	- 200

Fresatura

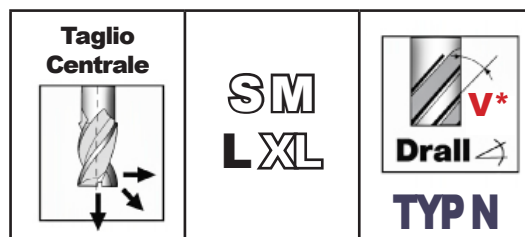
*V = Elica variabile 38/41° per acciaio inox e materiali resistenti al calore e tendono attaccarsi

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/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	



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



Vt (m/min)	Applicazione fresa				
Typ work	Titanio	Acciaio legato	Inox austenitico	Inox leghe	Inox ferritico
Sgrossatura	35	105	100	90	65
Finitura	46	170	130	117	85