

R1000FH

Z4 VHM
SERIE FHR



Fresa R1000FH



Mills R1000FH



Mills R1000FH



Techtools
High Performance Power Tools

R1000FH

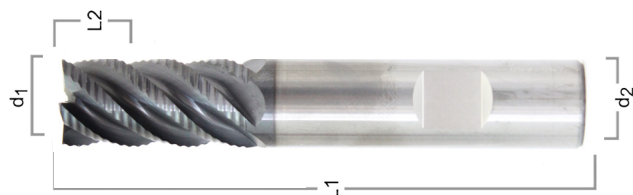
FRESA

INCONEL 618/725

INOX 304 - 316

TITANIO

RESIST.CALORE



64 Hrc
Durezza

36 Hrc
Durezza

FRESA Z4-6 R1000FH

Fresatura

d1 mm	d2 mm	l2 mm	l1 mm	Tempi Consegna	N	Fz / avanzamento mm/z Sgros. - Finit.	Code R1000FH BOOST
4,0	6	11	57	●	4	0,022 - 0,045	- 040
5,0	6	13	57	●	4	0,027 - 0,055	- 050
6,0	6	16	57	●	4	0,032 - 0,065	- 060
7,0	8	16	63	●	4	0,047 - 0,070	- 070
8,0	8	16	63	●	4	0,042 - 0,075	- 080
9,0	10	19	72	●	4	0,052 - 0,080	- 090
10,0	10	22	72	●	4	0,062 - 0,085	- 100
12,0	12	26	83	●	4	0,082 - 0,105	- 120
14,0	14	26	83	●	5	0,102 - 0,125	- 140
16,0	16	32	92	●	5	0,122 - 0,155	- 160
20,0	20	38	104	●	6	0,142 - 0,205	- 200
25,0	25	45	121	●	6	0,182 - 0,355	- 250

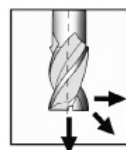
Materiali Aggiuntivi:

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 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	45 m	0,008	0,010	0,016	0,019	0,024	0,030	ae/1xd ap/0,5xd / +15% de valori tabella
Inox304	68 m	0,007	0,009	0,014	0,017	0,022	0,028	



- Fresa universale ad alte prestazioni con profilo del cavo HR
- Carburo integrale a grana ultra fine con rivestimento ad alte prestazioni
- Prestazioni di taglio molto elevate fino a 1,5xD in pieno
- Funzionamento regolare tramite il disallineamento assiale radiale

**Taglio
Centrale**



**SM
LXL**



TYPN

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