



Techtools
High Performance Power Tools



Fresa 334



Fraser 334



Mills cutter 334

334

Z6/8/10 VHM
SERIE HARD

GHISA

Acciaio >38Hrc

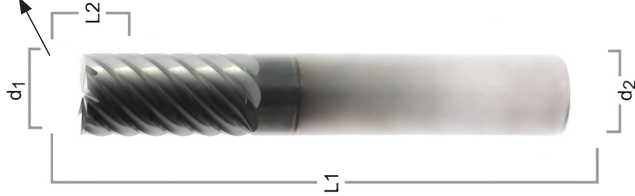
Acciaio >48Hrc

Acciaio >55Hrc

334

FRESA

Frese con possibile
selezione raggio



64 Hrc
Durezza

48 Hrc
Durezza

36 Hrc
Durezza

FRESA

Z-6/8/10

SERIE HARD <63HRC

D1	D2	L1	L2	Tagli	Raggio	Fz / avanzamento mm/z Sgros. - Finit.	334 Fresa Raggiata SPEED Codice
3,0	6	57	13	6	0,25	0,002 - 0,013	- 300
4,0	6	57	13	6	0,25	0,006 - 0,024	- 400
5,0	6	57	13	6	0,25	0,010 - 0,025	- 500
6,0	6	57	13	6	0,25	0,013 - 0,033	- 600
7,0	8	63	16	6	0,25	0,016 - 0,040	- 700
8,0	8	63	19	6	0,25	0,019 - 0,047	- 800
9,0	10	72	19	6	0,25	0,021 - 0,051	- 900
10,0	10	72	22	6	0,25	0,025 - 0,060	- 1000
12,0	12	83	26	8	0,25	0,030 - 0,072	- 1200
14,0	14	83	26	8	0,25	0,035 - 0,080	- 1400
16,0	16	92	32	10	0,25	0,038 - 0,088	- 1600
18,0	18	92	32	10	0,25	0,042 - 0,095	- 1800
20,0	20	104	38	10	0,25	0,045 - 0,100	- 2000

Fresatura

Materiali Aggiuntivi:

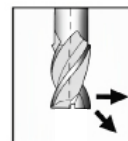
Materiale	Vc Fresa 334	Fz D4	Fz. D6	Fz. D8	Fz. D10	Fz. D12	Fz. D16	Fz - Avanzamento per dente Calcolato in tabella per passata di lavoro: ae/0,5xD ap/2xD
X45NiCrMo4 >1000N	115 m	0,018	0,024	0,042	0,060	0,064	0,083	ae/0,5xD ap1xD / + 35% dei valori tabella
32CrMo12 >1200N	85 m	0,018	0,024	0,042	0,060	0,064	0,083	ae/0,5xD ap/2xD / +25% dei valori tabella
1.2312 >1400N	55 m	0,011	0,018	0,034	0,048	0,044	0,057	ae/0,5xD ap/0,2xD / +15% de valori tabella
ASP30 >=1600N	30 m	0,008	0,014	0,025	0,028	0,032	0,051	ae/0,5xD ap/0,2xD / +15% de valori tabella

VHM

334

Fresa ad alte prestazioni con rafforzamento del nocciolo.
Alti avanzamenti grazie ai numerosi tagli.
Sia per il metallo duro che le protezioni in testa e il taglio,
e adatta alle lavorazioni di materiali duri.
Rivestimento di nuova generazione su base AlTiN.
Ottimale in lavorazione ae=0,5 / ap=2xD

**Taglio
Centrale**



**S M
L XL**



TYPN

Vt (m/min)



Applicazione fresa

Typ work	Acciaio >800	Acciaio >1200	Acciaio Bonificato >1400	Acciaio duro >55HRC	Acciaio Duro >60HRC	Ghisa Temperata	Ghisa sferica
ae =0.5D / ap=2xD	175	150	90	70	60	220	190