



Techtools
High Performance Power Tools



Fresa 340



Fraser 340



Mills cutter 340

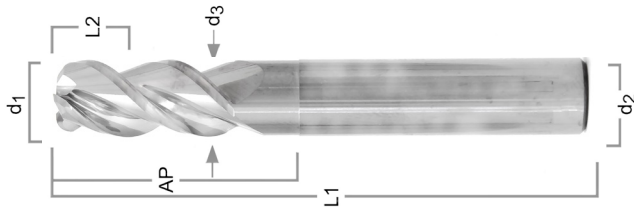
FRESA

340

VHM - ALU

Alu<4% Alu<9%

340 FRESA



64 Hrc
Durezza

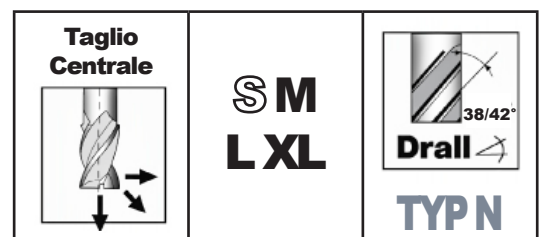
48 Hrc
Durezza

36 Hrc
Durezza

FRESA ALU Z3 M

D1	D2	L1	L2	AP	Tagli	Raggio	Tempi di Consegna	Fz / avanzamento mm/z Sgros. - Finit.	340 Blank - Lappata Super-polish Codice
3	6	57	8	11	3	0,5	●	0,037 - 0,077	- 0305
4	6	57	11	14	3	0,5	●	0,037 - 0,077	- 0405
4	6	57	11	14	3	1,0	●	0,037 - 0,077	- 0410
5	6	57	13	16	3	0,5	●	0,037 - 0,077	- 0505
5	6	57	13	16	3	1,0	●	0,037 - 0,077	- 0510
6	6	57	13	21	3	0,5	●	0,042 - 0,088	- 0605
6	6	57	13	21	3	1,0	●	0,042 - 0,088	- 0610
8	8	63	19	27	3	0,5	●	0,084 - 0,176	- 0805
8	8	63	19	27	3	1,0	●	0,084 - 0,176	- 0810
8	8	63	19	27	3	2,0	●	0,084 - 0,176	- 0820
10	10	72	22	32	3	0,5	●	0,095 - 0,198	- 1005
10	10	72	22	32	3	1,0	●	0,095 - 0,198	- 1010
10	10	72	22	32	3	2,0	●	0,095 - 0,198	- 1020
10	10	72	22	32	3	3,0	●	0,095 - 0,198	- 1030
10	10	72	22	32	3	4,0	●	0,095 - 0,198	- 1040
12	12	83	26	38	3	0,5	●	0,105 - 0,220	- 1205
12	12	83	26	38	3	1,0	●	0,105 - 0,220	- 1210
12	12	83	26	38	3	2,0	●	0,105 - 0,220	- 1220
12	12	83	26	38	3	3,0	●	0,105 - 0,220	- 1230
12	12	83	26	38	3	4,0	●	0,105 - 0,220	- 1240
16	16	92	32	44	3	0,5	●	0,137 - 0,231	- 1605
16	16	92	32	44	3	1,0	●	0,137 - 0,231	- 1610
16	16	92	32	44	3	2,0	●	0,137 - 0,231	- 1620
16	16	92	32	44	3	3,0	●	0,137 - 0,231	- 1630
16	16	92	32	44	3	4,0	●	0,137 - 0,231	- 1640
20	20	104	38	54	3	0,5	●	0,168 - 0,242	- 2005
20	20	104	38	54	3	1,0	●	0,168 - 0,242	- 2010
20	20	104	38	54	3	2,0	●	0,168 - 0,242	- 2020
20	20	104	38	54	3	3,0	●	0,168 - 0,242	- 2030
20	20	104	38	54	3	4,0	●	0,168 - 0,242	- 2040
20	20	104	38	54	3	5,0	●	0,168 - 0,242	- 2050

Fresatura



Vt (m/min)	Applicazione fresa					
Typ work	Alluminio legato	Alluminio Si<10%	Ottone truciolo corto	Ottone truciolo lungo	Materie plastiche	Materie termoplastiche
Finitura	330	160	130	75	90	80
sgrossatura	300	140	115	60	75	65