



Techtools
High Performance Power Tools



Fresa 134



Fraser 134



Mills cutter 134

134

Z6/8/10 VHM
SERIE HARD

GHISA

Acciaio >38Hrc

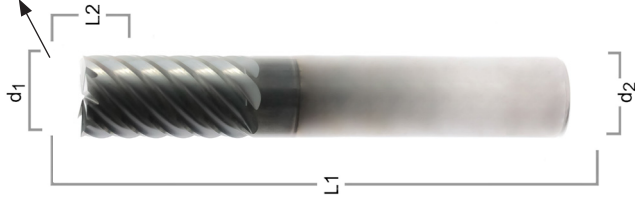
Acciaio >48Hrc

Acciaio >55Hrc

134

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.	134 Fresa Raggiata SPEED Codice
5,0	6	57	13	6	0,25	0,010 - 0,025	- 500025
6,0	6	57	13	6	0,25	0,013 - 0,033	- 600025
6,0	6	57	13	6	0,50	0,013 - 0,033	- 600050
6,0	6	57	13	6	1,00	0,013 - 0,033	- 600100
8,0	8	63	19	6	0,25	0,019 - 0,047	- 800025
8,0	8	63	19	6	0,50	0,019 - 0,047	- 800050
8,0	8	63	19	6	1,00	0,019 - 0,047	- 800100
10,0	10	72	22	6	0,25	0,019 - 0,047	- 100025
10,0	10	72	22	6	0,50	0,025 - 0,059	- 100050
10,0	10	72	22	6	1,00	0,025 - 0,059	- 100100
10,0	10	72	22	6	1,50	0,025 - 0,059	- 100150
12,0	12	83	26	8	0,25	0,030 - 0,072	- 120025
12,0	12	83	26	8	0,50	0,030 - 0,072	- 120050
12,0	12	83	26	8	1,00	0,030 - 0,072	- 120100
12,0	12	83	26	8	1,50	0,030 - 0,072	- 120150
12,0	12	83	26	8	2,00	0,030 - 0,072	- 120200
12,0	12	83	26	8	2,50	0,030 - 0,072	- 120250
14,0	14	83	26	8	0,25	0,034 - 0,080	- 140025
16,0	16	92	32	10	0,25	0,034 - 0,080	- 160025
16,0	16	92	32	10	0,50	0,034 - 0,080	- 160050
16,0	16	92	32	10	1,00	0,034 - 0,080	- 160100
16,0	16	92	32	10	1,50	0,034 - 0,080	- 160150
18,0	18	92	32	10	2,00	0,034 - 0,080	- 180200
20,0	20	104	38	10	0,25	0,045 - 0,100	- 200025
20,0	20	104	38	10	2,00	0,045 - 0,100	- 200200

Fresatura

Materiali Aggiuntivi:

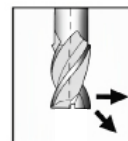
Materiale	Vc Fresa 334	Fz D4	Fz. D6	Fz. D8	Fz. D10	Fz. D12	Fz. D16	Fz - Avanzamento per dente Calcolato in tabella per passata di lavoro: ae/0,5xd ap/1.5xD
X45NiCrMo4 >1000N	115 m	0,018	0,024	0,042	0,060	0,064	0,083	ae/0,5xd ap1xD / + 25% dei valori tabella
32CrMo12 >1200N	85 m	0,018	0,024	0,042	0,060	0,064	0,083	ae/0,5xd ap/1.5xD / +15% 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 / +35% de valori tabella
ASP30 >=1600N	30 m	0,008	0,014	0,025	0,028	0,032	0,051	

VHM

134

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=1.5xD

**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=1.5xD	175	150	90	70	60	220	190