



Frese a tazza HSS-G

DIAMETRI DISPONIBILI

ART. 21001 Ø 12÷100 MM

CARATTERISTICHE GEOMETRICHE-COSTRUTTIVE

Esecuzione Interamente rettificata

Finitura Brillante

Materiale Acciaio HSS

Dentatura Dotata di taglio laterale rompitruciolo

Punta pilota Dotata di molla di espulsione del dischetto

ACCESSORI DISPONIBILI

099 Gambo per frese ø 12÷14 mm con attacco M10x1.25

100 Gambo per frese ø 15÷34 mm con attacco M12x1.25

102 Gambo per frese ø 35÷50 mm con attacco M14x1.5

101 Gambo per frese ø 51÷100 mm con attacco M16x1.5

120 Prolunga 400 mm per frese ø 15÷34 mm con attacco M12x1.25

122 Prolunga 400 mm per frese ø 35÷50 mm con attacco M14x1.5

121 Prolunga 400 mm per frese ø 51÷100 mm con attacco M16x1.5

ART. 21005110 Punta pilota ø 6X52 mm

APPLICAZIONI

Le frese perforatrici a tazza vengono fornite dotate dell'apposito albero, per un immediato utilizzo su trapani portatili e stazionari.

Le frese perforatrici in HSS-G sono interamente rettificate. Sono indicate per forare lamiere in acciaio, ferro, leghe leggere, tutti i materiali metallici, plastica dura. Garantiscono un alto rendimento e un'ottima precisione di foratura grazie all'innovativo disegno dei denti che facilita, con il taglio laterale, una agevole evacuazione dei trucioli.

Si consiglia una profondità di foratura non superiore a 5 mm.

CONSIGLI DI UTILIZZO

Come prescritto nelle tabelle del catalogo Krino, le velocità di taglio da utilizzare variano a seconda del materiale da forare e del diametro dell'utensile; in particolare, si consiglia di attenersi alle velocità di seguito indicate:

MATERIALE DA LAVORARE	DIAMETRO DELLA FRESA (mm)					
	12÷17	18÷24	25÷32	33÷38	39÷44	46÷51
	VELOCITÀ DI TAGLIO (giri/min)					
Acciaio basso legato	400	350	280	230	200	180
Acciaio inox / alto-legato	300	240	200	160	140	110
Ghisa	360	270	230	180	170	150
Leghe leggere	800	530	380	290	250	200
Alluminio	800	530	380	290	250	200
Plastica	500	370	290	250	210	190

MATERIALE DA LAVORARE	DIAMETRO DELLA FRESA (mm)					
	52÷57	58÷64	65÷70	71÷80	81÷90	91÷100
	VELOCITÀ DI TAGLIO (giri/min)					
Acciaio basso legato	150	120	100	80	70	60
Acciaio inox / alto-legato	90	80	70	60	50	50
Ghisa	120	90	80	70	60	60
Leghe leggere	185	170	130	100	90	70
Alluminio	185	170	130	100	90	70
Plastica	170	130	110	100	90	70

Si consiglia naturalmente di garantire una appropriata lubrorefrigerazione durante il taglio dei metalli, e un raffreddamento ad aria compressa, ove disponibile, durante la foratura di materiali quali ghisa, legno, plastiche.

Si consiglia anche di munirsi di appropriati dispositivi di protezione individuale. da utilizzare durante ogni operazione di taglio.

