



Frese frontali a 4 taglienti in metallo duro integrale a elica variabile rivestite al TiAlN

DESCRIZIONE

Frese frontali cilindriche a 4 taglienti IN METALLO DURO INTEGRALE, a elica variabile rivestite alò TiAlN

DIAMETRI DISPONIBILI

ART. 24171 Ø 4÷20 mm

CARATTERISTICHE GEOMETRICHE-COSTRUTTIVE

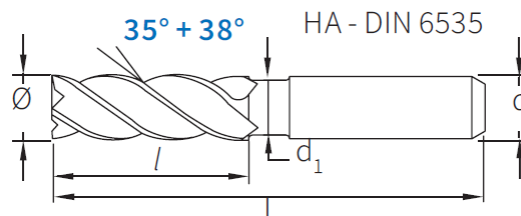
Standard di riferimento DIN 6527 L (fresa frontale)
DIN 6535 (attacco)

Esecuzione Sinterizzata e rettificata

Finitura Brillante+ rivestimento colore grigio scuro

Materiale MD (VHM)+ rivestimento di nitruro di titanio alluminio

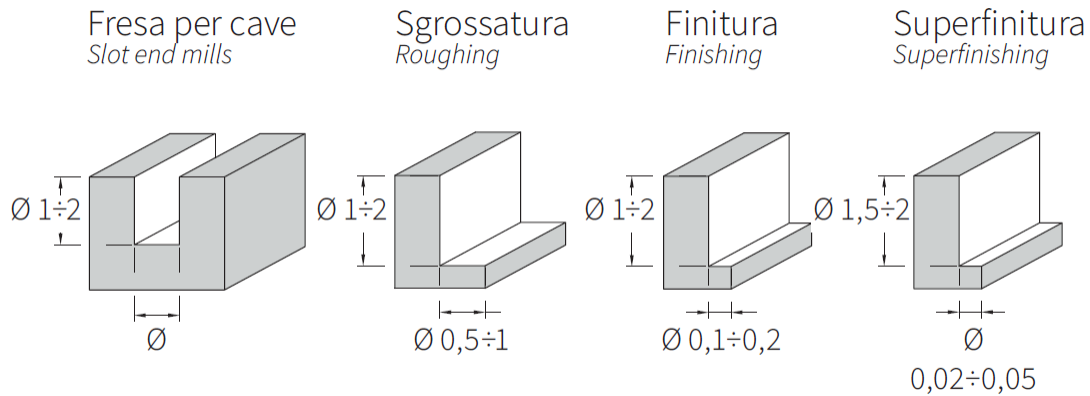
Eliche variabili 35°-38°
Variable helix 35°-38°



APPLICAZIONI



Le frese frontali cilindriche in metallo duro integrale a 4 taglienti a elica variabile sono idonee a eseguire lavori di sgrossatura, finitura, super finitura, e per cave , su materiali come acciai, metalli con resistenza $R < 1600 \text{ N/mm}^2$, inox con $r > 750 \text{ N/mm}^2$ ghisa con durezza inferiori a 200 HB30, leghe di alluminio con contenuto di Si 3÷12%. Si consiglia di effettuare operazioni di taglio con profondità assiale come riportato di seguito: .





CONSIGLI DI UTILIZZO

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

MATERIALE DA LAVORARE	VELOCITA' DI TAGLIO (m/min)	
Acciaio con $R < 550$ MPa	40	80
Acciaio con $550 < R < 850$ MPa	30	45
Acciaio con $850 < R < 1200$ MPa	25	30
Acciaio inox austenitico	20	25
Acciaio inox ferritico e martensitico	20	22
Acciaio inox duplex o alto legato	10	12
Ghisa nodulare	40	50
Ghisa lamellare	30	60
Rame e sue leghe a truciolo lungo	110	220
Plastica	170	300
Polimeri termoindurenti	45	60

Per ottenere il valore di velocità di foratura espresso in **giri/min**, si deve moltiplicare il valore in tabella (**m/min**) per 1000 e dividere il risultato per 3,14 volte il diametro della fresa.

Es. Per fresare una ghisa lamellare con un utensile di diametro 8 mm, imposto una velocità di 30 m/min ~ 1.200 giri/min.

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

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

