



Frese frontali a 4 taglienti in metallo duro integrale per finitura

DESCRIZIONE

Frese frontali cilindriche a 4 taglienti IN METALLO DURO INTEGRALE, codolo cilindrico, per finitura

DIAMETRI DISPONIBILI

ART. 24165 \varnothing 2÷20 mm

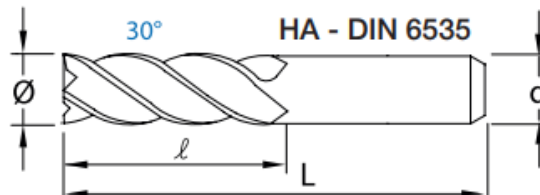
CARATTERISTICHE GEOMETRICHE-COSTRUTTIVE

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

Esecuzione Sinterizzata e rettificata,

Finitura Brillante

Materiale MD (VHM)



APPLICAZIONI

Le frese frontali cilindriche in metallo duro integrale a 4 taglienti sono idonee a eseguire lavori di finitura su materiali come acciai e metalli con resistenza $R < 850 \text{ N/mm}^2$, 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 fino a 0,5÷1 volte il diametro dell'utensile e con profondità radiale fino a 0,2 volte il diametro.

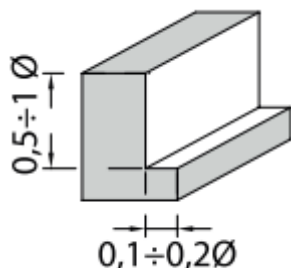


Grafico di utilizzo della fresa frontale, con il dettaglio delle profondità di lavorazione consigliate per lavori di finitura.

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 (espresse 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 lubrorefrigerazione 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.

