



**Frese frontali a 4 taglienti a sgrossare  
in HSS-Co8% serie lunga  
con attacco Weldon**

**ARTICOLO E DESCRIZIONE**

**ART. 24018** Frese frontali cilindriche a 4 taglienti a sgrossare in HSS-Co8% serie lunga con attacco Weldon, disponibili  $\varnothing$  6÷28 mm

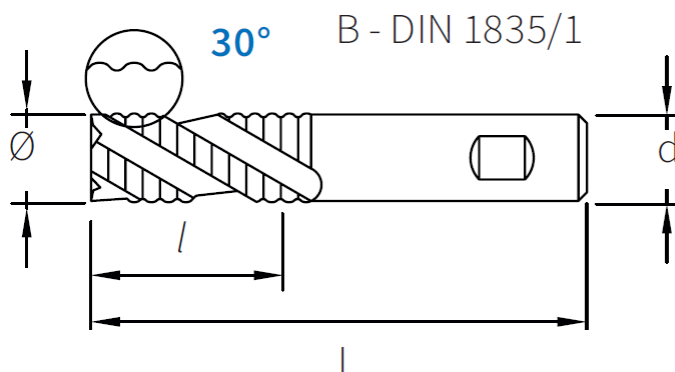
**CARATTERISTICHE GEOMETRICHE-COSTRUTTIVE**

**Standard di riferimento** DIN 844 L (fresa frontale)  
DIN 1835/1 (attacco)

**Esecuzione** Integralmente rettificata

**Finitura** Brillante

**Materiale** M42



**APPLICAZIONI**



Le frese frontali cilindriche in HSS-Co8% a 4 taglienti sono idonee a eseguire lavori di sgrossatura su acciai e metalli con resistenza  $R < 850 \text{ N/mm}^2$ , ghisa con durezza fino a 200 HB e acciai molto duri con  $R < 1000 \text{ N/mm}^2$ .

Si consiglia di effettuare operazioni di taglio con profondità assiale fino a  $2,5 \div 3$  volte il diametro dell'utensile e profondità radiale  $0,5 \div 1$

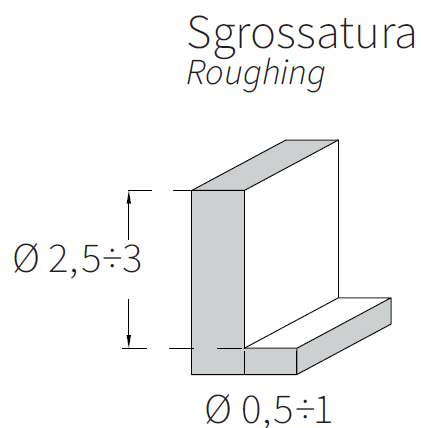


Grafico di utilizzo della fresa frontale, con il dettaglio delle profondità di lavorazione consigliate per fresatura di sgrossatura.

### 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)	
	Min-Max	
Acciaio con R < 550 MPa	15	25
Acciaio con 550 < R < 850 MPa	10	15
Acciaio inox austenitico	12	15
Acciaio inox ferritico e martensitico	8	12
Ghisa nodulare	20	30
Ghisa lamellare	15	20
Rame e sue leghe a truciolo lungo	50	100
Plastica	50	100
Polimeri termoindurenti	20	30

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 un acciaio inox austenitico con un utensile di diametro 20 mm, imposto una velocità di 12 m/min ~ 190 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.

