



Frese frontali a 3 taglienti in HSS-Co8% con attacco Weldon

ARTICOLO E DESCRIZIONE

ART. 24009	Frese frontali cilindriche a 3 taglienti in HSS-Co8% con taglienti al centro e con attacco Weldon, disponibili $\varnothing$ 3÷20 mm
-------------------	--

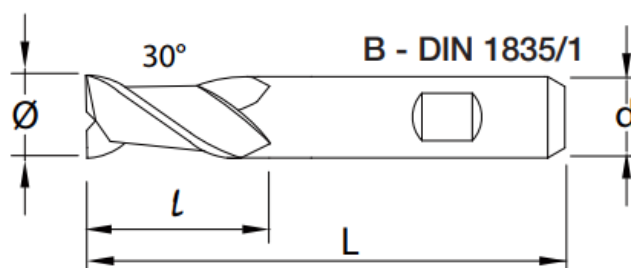
CARATTERISTICHE GEOMETRICHE-COSTRUTTIVE

Standard di riferimento	DIN 844 K (fresa frontale) DIN 1835/1 (attacco)
--------------------------------	--

Esecuzione	Integralmente rettificata
-------------------	---------------------------

Finitura	Brillante
-----------------	-----------

Materiale	M42
------------------	-----



APPLICAZIONI

Le frese frontali cilindriche in HSS-Co8% a 3 taglienti sono idonee a eseguire lavori di sgrossatura su acciai e metalli con resistenza $R < 850 \text{ N/mm}^2$ e ghisa con durezza fino a 200 HB30. Si consiglia di effettuare operazioni di taglio con profondità assiale fino a $1 \div 2$ volte il diametro dell'utensile.

Fresa per cave
Slot end mills

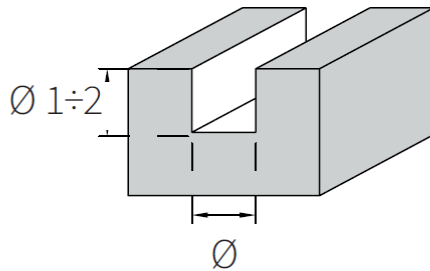


Grafico di utilizzo della fresa frontale, con il dettaglio delle profondità di lavorazione consigliate per fresatura di cave.

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)	
	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 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.

