

## Frese a tazza HSS-G



### DIAMETRI DISPONIBILI

|                   |                    |
|-------------------|--------------------|
| <b>ART. 21001</b> | <b>Ø 12÷100 MM</b> |
|-------------------|--------------------|

### CARATTERISTICHE GEOMETRICHE-COSTRUTTIVE

|                   |                         |
|-------------------|-------------------------|
| <b>Esecuzione</b> | Interamente rettificata |
|-------------------|-------------------------|

|                 |           |
|-----------------|-----------|
| <b>Finitura</b> | Brillante |
|-----------------|-----------|

|                  |             |
|------------------|-------------|
| <b>Materiale</b> | Acciaio HSS |
|------------------|-------------|

|                  |   |
|------------------|---|
| <b>Dentatura</b> | Dotata di taglio laterale rompitruciolo |
|------------------|---|

|                     |   |
|---------------------|---|
| <b>Punta pilota</b> | Dotata di molla di espulsione del dischetto |
|---------------------|---|

### ACCESSORI DISPONIBILI

|                   |            |   |
|-------------------|------------|---|
| <b>ART. 21005</b> | <b>099</b> | Gambo per frese Ø 12÷14 mm con attacco M10x1.25 |
|-------------------|------------|---|

|                   |            |   |
|-------------------|------------|---|
| <b>ART. 21005</b> | <b>100</b> | Gambo per frese Ø 15÷34 mm con attacco M12x1.25 |
|-------------------|------------|---|

|                   |            |  |
|-------------------|------------|--|
| <b>ART. 21005</b> | <b>102</b> | Gambo per frese Ø 35÷50 mm con attacco M14x1.5 |
|-------------------|------------|--|

|                   |            |   |
|-------------------|------------|---|
| <b>ART. 21005</b> | <b>101</b> | Gambo per frese Ø 51÷100 mm con attacco M16x1.5 |
|-------------------|------------|---|

|                   |            |   |
|-------------------|------------|---|
| <b>ART. 21005</b> | <b>120</b> | Prolunga 400 mm per frese Ø 15÷34 mm con attacco M12x1.25 |
|-------------------|------------|---|

|                   |            |  |
|-------------------|------------|--|
| <b>ART. 21005</b> | <b>122</b> | Prolunga 400 mm per frese Ø 35÷50 mm con attacco M14x1.5 |
|-------------------|------------|--|

|                   |            |   |
|-------------------|------------|---|
| <b>ART. 21005</b> | <b>121</b> | Prolunga 400 mm per frese Ø 51÷100 mm con attacco M16x1.5 |
|-------------------|------------|---|

|                      |                        |
|----------------------|------------------------|
| <b>ART. 21005110</b> | 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.

