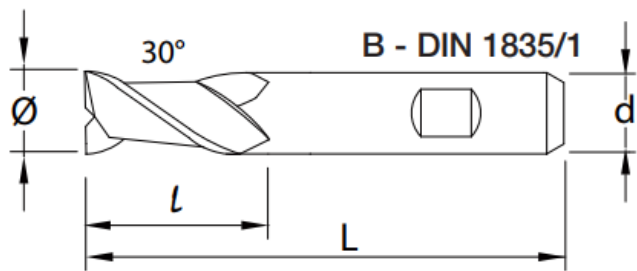
	<b>Frese frontali a 3 taglienti in HSS-Co8% rivestite TiAlN con attacco Weldon</b>	
	<b>ARTICOLO E DESCRIZIONE</b>	
	<b>ART. 24011</b>	<b>Frese frontali cilindriche a 3 taglienti in HSS-Co8% rivestite al TiAlN con taglienti al centro e con attacco Weldon, disponibili <math>\varnothing</math> 3÷20 mm</b>
	<b>CARATTERISTICHE GEOMETRICHE-COSTRUTTIVE</b>	
	<b>Standard di riferimento</b>	DIN 844 K (fresa frontale) DIN 1835/1 (attacco)
	<b>Esecuzione</b>	Integralmente rettificata
	<b>Finitura</b>	Brillante
<b>Materiale</b>	M42 rivestito al Nitrato di titanio alluminio	
		
<b>APPLICAZIONI</b>		

Le frese frontali cilindriche in HSS-Co8% riv TiAlN 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*

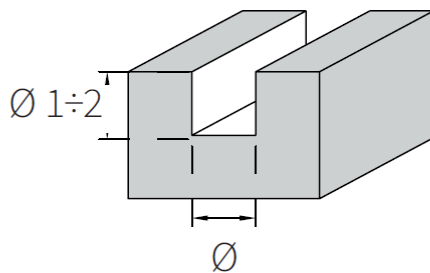


Grafico di utilizzo della fresa frontale, con il dettaglio delle profondità di lavorazione consigliate per fresatura di cave.

### 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 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.

