



Frese frontali HSS Co5% con attacco Morse

DESCRIZIONE

Frese frontali cilindriche a 4 taglienti in HSS Co5% con attacco conico Morse, serie corta.

DIAMETRI DISPONIBILI

ART. 24025 Ø 16÷40 MM

CARATTERISTICHE GEOMETRICHE-COSTRUTTIVE

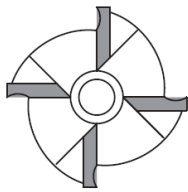
Standard di riferimento DIN 845 K (fresa frontale)
DIN 228 (attacco)

Esecuzione Interamente rettificata

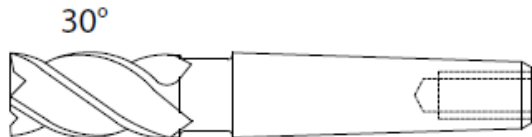
Finitura Brillante

Materiale Acciaio HSS Co5% (AISI M35)

APPLICAZIONI



Dettaglio della testa della fresa (vista dal basso).
In grigio sono evidenziati i taglienti frontali.



Vista laterale della fresa: in evidenza
l'interno filettato del codolo Morse

Le frese frontali cilindriche in HSS-Co5% a 4 taglienti con attacco conico Morse sono idonee a eseguire lavori di finitura 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 $1.5 \div 2$ volte il diametro dell'utensile e con profondità radiale fino a $0.1 \div 0.2$ volte.

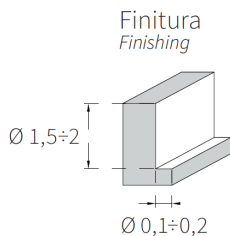


Grafico di utilizzo della fresa frontale, con il
dettaglio delle profondità di lavorazione
consigliate per operazioni di finitura.

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 (esprese in m/min):

MATERIALE DA LAVORARE	VELOCITA' DI TAGLIO (m/min)
Acciaio con $R < 550$ MPa	15÷25
Acciaio con $550 < R < 850$ MPa	10÷15
Acciaio con $850 < R < 1200$ MPa	12÷20
Acciaio inox austenitico	12÷15
Acciaio inox ferritico e martensitico	8÷12
Acciaio inox duplex o alto legato	5÷8
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, legno, plastiche.

Si consiglia anche di munirsi di appropriati dispositivi di protezione individuale, da utilizzare durante ogni operazione di taglio.

