

	FRESE ROTATIVE HSS-G	
	DIAMETRI DISPONIBILI	
	ART. 26001 Z2	Ø 6÷15 MM
	ART. 26003 Z3	Ø 6÷15 MM
	CARATTERISTICHE GEOMETRICHE-COSTRUTTIVE	
	Esecuzione	Rettificata
	Finitura	Brillante
	Durezza	HRC 63

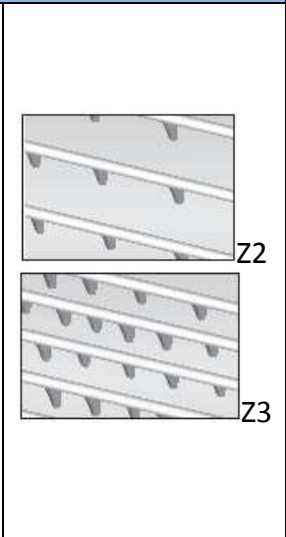
		FRESA CILINDRICA
		FRESA CILINDRICA CON TESTA SEMISFERICA
		FRESA CONICA
		FRESA A FIAMMA
		FRESA SFERICA

APPLICAZIONI

Le frese rotative si utilizzano principalmente per operazioni di sbavatura, smussatura e lavorazione di finitura su cordoni di saldatura.

Le frese rotative sono delle lime da usare con trapani e macchine pneumatiche ad elevato numero di giri: è buona norma utilizzare una pressione lieve durante l'utilizzo delle frese rotative per evitare eccessivi surriscaldi dell'utensile. L'asportazione del materiale in lavorazione è infatti garantita dall'elevato numero di giri con cui ruota l'utensile piuttosto che dallo spessore asportato nel singolo giro. E' inoltre importante consentire all'utensile di raffreddare in aria per un breve periodo tra una passata di lavorazione e la successiva.

Le frese rotative in HSS con taglio bastardo Z2 sono idonee all'utilizzo con leghe leggere, rame, ottone, bronzo, acciaio dolce, mentre le frese con taglio mezzo dolce sono indicate all'uso su acciai e ghisa.



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:

DIAMETRO FRESA (MM)	VELOCITÀ DI TAGLIO (M/MIN)					
	80	100	150	200	220	250
	VELOCITÀ DI TAGLIO (GIRI/MIN)					
6	4250	5310	7960	10620	11680	13270
8	3180	3980	5970	7960	8760	9950
10	2550	3180	4780	6370	7010	7960
12	2120	2650	3980	5310	5840	6630
15	1700	2120	3180	4250	4670	5310

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

