

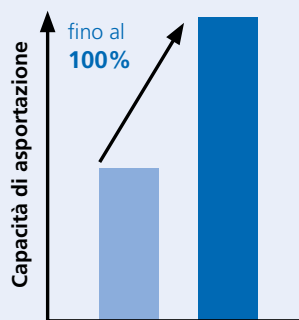


Con il taglio CAST, PFERD ha sviluppato delle innovative frese specifiche per la lavorazione della ghisa. Sono contraddistinte da una capacità di asportazione estremamente elevata sulla ghisa, e sono facilmente controllabili, con vibrazioni e rumore nettamente ridotti.

Vantaggi:

- Fino al 100% in più di capacità di asportazione nell'utilizzo su ghisa grazie all'innovativa geometria dei denti rispetto alle frese con taglio standard.
- Aggressività notevole, trucioli grandi e ottimo scarico dei trucioli.
- Grande comfort grazie alla riduzione delle vibrazioni e del rumore.

Prestazioni per le applicazioni sulla ghisa



- Frese tradizionali con taglio standard
- Frese in metallo duro, taglio CAST

Per la lavorazione di:

- Ghisa
- Ghisa sferoidale
- Ghisa temprata

Tipi di lavorazione:

- Fresare
- Spianare
- Sbavatura
- Praticare aperture
- Lavorazione di superfici
- Lavorazione di cordoni di saldatura

Consigli per l'applicazione:

- Utilizzare gli utensili possibilmente su macchine potenti dotate di cuscinetti elastici per evitare vibrazioni.
- Per l'utilizzo economico di frese con gambo si consiglia di lavorare nella fascia alta di numero di giri e di velocità di taglio. Potenza consigliata per le macchine: a partire da 300 watt.
- Attenersi ai numeri di giri consigliati.

Macchine compatibili:

- Macchine ad albero flessibile
- Smerigliatrici dritte
- Robot
- Macchine utensili



Consigli per la sicurezza:

- L'elevata capacità di asportazione può causare scolorimenti del gambo. Questi non rappresentano un rischio per la sicurezza.

PFERDVALUE:

PFERDERGONOMICS consiglia le frese in metallo duro con taglio CAST come innovativa soluzione per lavorare nel massimo comfort, con minori vibrazioni e rumore.



PFERDEFFICIENCY consiglia le frese con taglio CAST per lavorare a lungo riducendo la fatica e risparmiando risorse, per risultati perfetti in tempi brevissimi.



Numero di giri consigliato [giri/min]

Per definire il numero di giri consigliato [giri/min] procedere come segue:

- 1 Per le velocità di taglio vedere la tabella.
- 2 Scegliere il diametro desiderato della fresa.
- 3 Abbinando velocità di taglio e diametro della fresa si ottiene il numero di giri consigliato.

Gruppo di materiali			Tipo di lavorazione	Taglio	1 Velocità di taglio
Ghisa	Ghisa grigia, ghisa bianca	Ghisa con grafite lamellare EN-GJL (GG), con grafite sferica/ghisa sferoidale EN-GJS (GGG), ghisa bianca temprata EN-GJMW (GTW), ghisa grigia temprata EN-GJMB (GTS)	Asportazione grossolana	CAST	450-750 m/min

Esempio:

Fresa HM, taglio CAST, diam. fresa 12 mm.
Asportazione grossolana su ghisa.
Velocità di taglio: 450-750 m/min
Intervallo del n. di giri:
12.000-20.000 giri/min

2 Diam. fresa [mm]	3 Velocità di taglio [m/min]	
	450	750
	Numero giri [giri/min]	
6	24.000	40.000
10	14.000	24.000
12	12.000	20.000