

Le frese HSS sono dotate di una speciale geometria dei denti e vantano un elevato livello qualitativo. Possono essere utilizzate anche con macchine poco potenti e a basso numero di giri.

### Vantaggi:

- Notevole aggressività.
- Utilizzabili con basso numero di giri.
- Taglienti molto stabili grazie alla tenacità dell'acciaio superrapido (HSS).

### Per la lavorazione di:

- Acciaio
- Acciaio inossidabile (INOX)
- Metalli non ferrosi
- Ghisa

### Tipi di lavorazione:

- Sbavatura
- Lavorare profili
- Smussare spigoli (bisellatura, arrotondamento)
- Fresare
- Lavorazione di cordoni di saldatura
- Praticare aperture
- Spianare





### Consigli per l'applicazione:

- Adatti per quelle situazioni in cui non è possibile utilizzare un alto numero di giri.
- Nell'uso su materiali teneri le frese HSS possono essere un'alternativa economica alle frese in metallo duro.
- Contrariamente alle frese in metallo duro, le frese HSS devono essere utilizzate a bassi numeri di giri.
- Per le frese HSS con taglio speciale è possibile selezionare gli stessi numeri di giri e velocità del taglio 3.
- Un'eccezione è costituita dalle frese per antenne e da quelle per leghe leggere. I numeri di giri e le velocità di taglio specifici per questi utensili si trovano alle pagine 96-97.
- Quando la parte della testa utilizzata è quella col diametro minore, allora il numero di giri potrà essere aumentato.

### Macchine compatibili:

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

### Consigli per la sicurezza:

-  = Indossare occhiali di protezione!
-  = Indossare cuffia di protezione!
-  = Attenersi alle indicazioni sul numero di giri, in particolare per le frese con gambo lungo!
-  = Si consiglia di indossare guanti di protezione. Impugnare la macchina con entrambe le mani.

### Taglio ALU



- Asportazione di metalli non ferrosi teneri, ottone, rame, leghe di alluminio, materie plastiche rinforzate con fibre e gomma.
- A seconda del diametro della fresa numero di giri da 4.000 fino a 6.000 giri/min.

### Taglio 1



- Asportazione di acciaio, fusioni di acciaio e acciaio INOX.
- A seconda del diametro della fresa numero di giri da 1.200 fino a 23.900 giri/min.

### Taglio 2 con rompitruciolo



- Asportazione di acciaio, fusioni d'acciaio e ghisa.
- Finitura, ad es. sbavatura di acciaio, fusioni d'acciaio e ghisa, metalli non ferrosi e materie plastiche.
- A seconda del diametro della fresa numero di giri da 1.200 fino a 13.200 giri/min.

### Taglio 3 con rompitruciolo



- Asportazione di acciaio, fusioni d'acciaio e ghisa.
- Finitura, ad es. sbavatura di acciaio, fusioni d'acciaio e ghisa.
- A seconda del diametro della fresa numero di giri da 1.200 fino a 7.900 giri/min.

