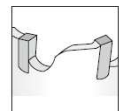


	<b>FRESA A TAZZA TCT</b>	
	<b>ARTICOLI COINVOLTI</b>	
	<b>21040</b>	<b>FRESA A TAZZA TCT AD ALBERO MOBILE, ø 15÷120 MM</b>
	<b>2104512X</b>	<b>GAMBO DA 10 MM CON FRESE FINO A ø 38 MM, DA 13 MM CON FRESE DI ø 39÷120 MM</b>
<b>2104510X</b>	<b>PUNTA PILOTA DA 6X62 MM CON FRESE FINO A ø 100 MM, DA 8X62 MM CON FRESE ø 105÷120 MM</b>	
<b>CARATTERISTICHE GEOMETRICHE-COSTRUTTIVE</b>		
<b>Esecuzione</b>	Stampata	
<b>Finitura</b>	Sabbiata	
<b>Materiale</b>	Acciaio da costruzione e denti in metallo duro saldobrasati al corpo con processo completamente automatico	



**APPLICAZIONI**

Le frese a tazza TCT ad albero mobile con denti in metallo duro speciale, affilati e spogliati, consentono un taglio preciso di grande rendimento su lamiere in acciaio inox e acciai duri in genere. Si consiglia di utilizzare durante il taglio un buon lubrificante, ove possibile, per garantire le migliori condizioni operative dell'utensile. Si ricorda che la massima profondità di foratura consigliata è di 5 mm.

**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, attenersi alle velocità di seguito indicate:

<b>MATERIALE DA LAVORARE</b>	<b>DIAMETRO DELLA FRESA (mm)</b>							
	<b>15÷20</b>	<b>21÷25</b>	<b>26÷30</b>	<b>31÷40</b>	<b>41÷50</b>	<b>51÷70</b>	<b>70÷100</b>	<b>105÷120</b>
	<b>N. GIRI / MIN</b>							
Acciaio basso legato	800	600	500	450	380	280	200	120
Acciaio inox e alto-legato	520	400	330	280	250	180	130	90
Ghisa	670	500	425	320	270	200	150	100