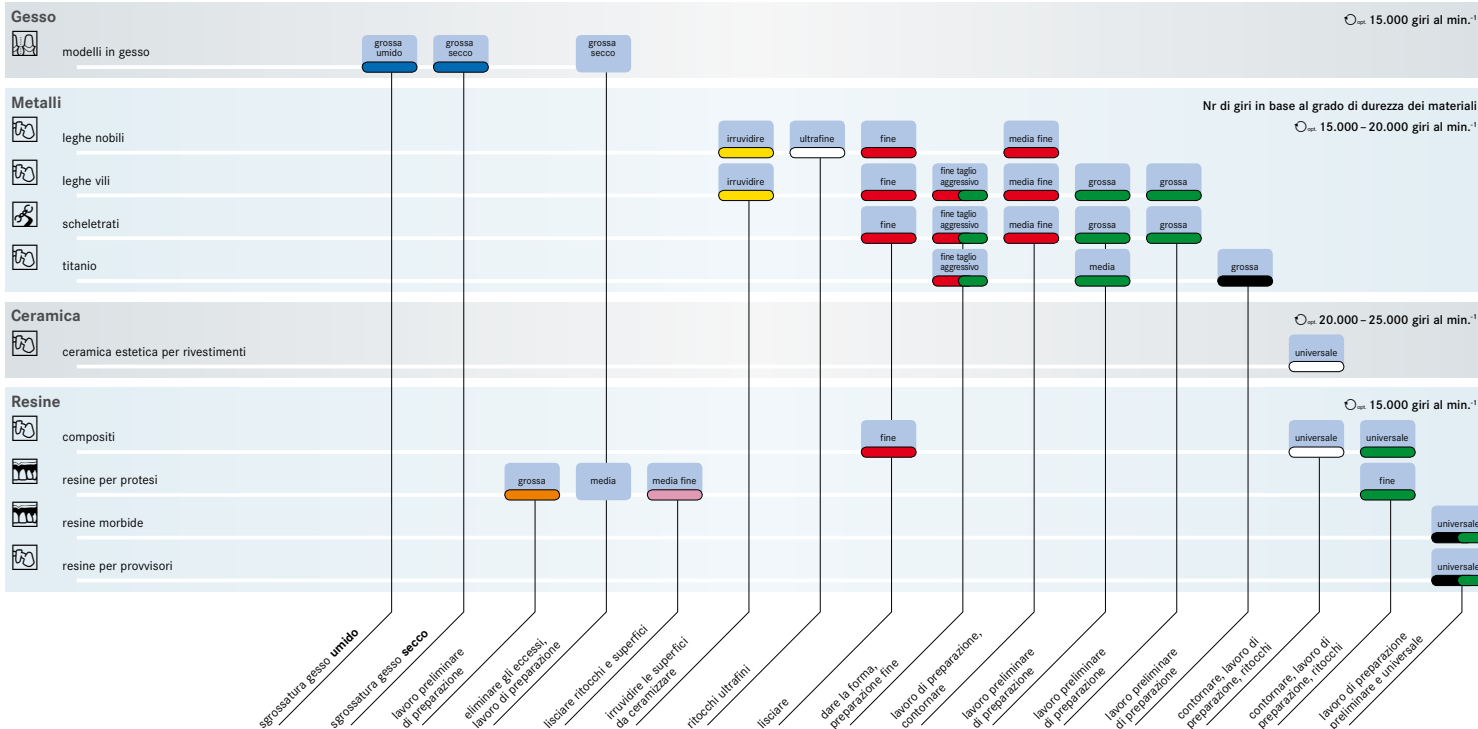
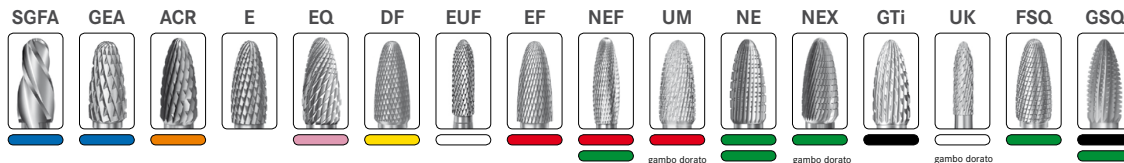


















# Tabella | Fresoni in Carburo di Tungsteno

Raccomandazioni per l'impiego appropriato di fresoni in CT nella fresatura a mano libera

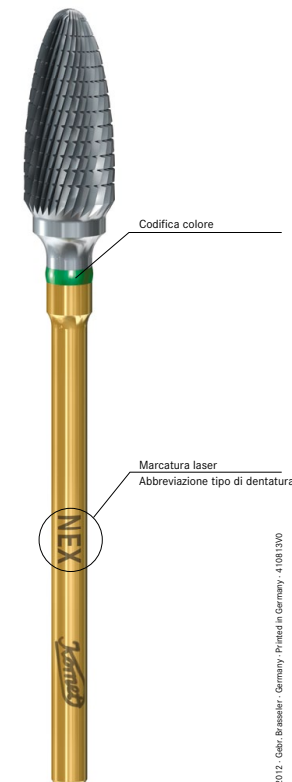


## Consigli di impiego

<b>SGFA</b>		Dentature di sicurezza con dentatura principale a sinistra ⇒ riconoscibile per la «A» e l'anelino blu ⇒ assicurano il frestone nella pinza di tenuta ⇒ per la sicurezza sul posto di lavoro anche ad elevato regime di giri e per asportazioni importanti
<b>GEA</b>		
<b>ACR</b>		Le dentature incrociate suddividono le lame taglienti in più elementi singoli sfalsati tra di loro ⇒ trucioli piccoli e granuliformi non penetrano nella pelle ⇒ lavorazione morbida, quasi senza pressione ⇒ superfici da lisce a brillanti
<b>E</b>		
<b>EQ</b>		
<b>EF</b>		
<b>EUF</b>		
<b>DF</b>		Dentatura con superfici taglienti di forma piramidale ⇒ lavorazione simile a quella degli abrasivi ⇒ superfici irruvidite in modo fine e definito

<b>UM*</b>		Dentatura speciale brevettata a triplice rettifica per metalli ⇒ pressione operativa lieve = superfici più lisce ⇒ pressione operativa più elevata = più asportazione
<b>NE</b>		Dentature a taglio aggressivo per leghe metalliche dure ⇒ scarsissima resistenza alla penetrazione durante la truciolatura di materiali tenaci ⇒ scarso sviluppo di calore ⇒ superficie liscia
<b>NEX*</b>		
<b>NEF</b>		
<b>GTi</b>		⇒ nessun impastamento
<b>UK*</b>		Dentatura aggressiva destra/destra per resine per rivestimenti estetici, da utilizzare su ceramiche prima della cottura finale e sui passaggi tra ceramica e metallo
<b>FSQ</b>		Dentatura aggressiva per resine con tacchette trasversali che suddividono la lama in segmenti taglienti più piccoli ⇒ scarsissima resistenza alla penetrazione nella truciolatura di materiali elastici e tenaci ⇒ nessun impastamento
<b>GSO</b>		<b>Attenzione:</b> lavorare in direzione dell'operatore!

\* gambo dorato

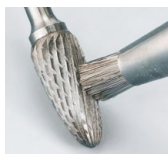


## Avvertenze di impiego: Per una buona durata utile e per una lavorazione efficace



⇒ **Velocità di rotazione:**  
L'utilizzo dei fresoni avviene nel rispetto dei nr. di giri consigliati e della pressione operativa compresa tra 2 e 4 N.  
Il manipo lo deve lavorare a velocità costante senza vibrazioni.

⇒ **Manutenzione del manipo lo:**  
Il frestone deve essere inserito fino in fondo per garantire un funzionamento corretto.  
La pinza di tenuta del manipo lo deve essere pulita regolarmente.  
Delle rigature sul frestone sono un indizio del fatto che la pinza di tenuta deve essere sostituita.



⇒ **Manutenzione del frestone:**  
Trucioli metallici che rimangono sulla parte operativa del frestone impediscono una lavorazione efficiente.  
Per la pulizia di un frestone sporco si utilizza una spazzolina metallica 9791 o 9785.