

**Frese in metallo duro con taglio CAST**  
Massima asportazione sulla ghisa



**YOU KNOW HOW.  
WE KNOW WOW!**



**FIDATI DEL BLU**

- Fino al 100% in più di capacità di asportazione rispetto alle frese convenzionali con rompitruciolo
- Aggressività notevole, trucioli grandi e un ottimo scarico del truciolo grazie all'innovativa geometria dei denti
- Grande comfort grazie alla riduzione delle vibrazioni e del rumore

# Frese in metallo duro con taglio CAST

Per la lavorazione della ghisa

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.

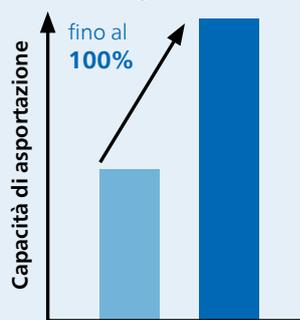
## Vantaggi:

- Fino al 100% in più di capacità di asportazione nell'utilizzo su ghisa grazie all'innovativa geometria dei denti rispetto alle frese standard con rompitruciolo.
- Aggressività tangibile, trucioli grandi e ottimo scarico dei trucioli.
- Grande comfort grazie alla riduzione delle vibrazioni e del rumore.
- Grazie alla rotazione concentrica precisa, l'utensile non lascia battiture nel materiale e la macchina si usura meno.

## Per la lavorazione di:

- Ghisa
- Ghisa sferoidale
- Ghisa temprata

### Potenze per le applicazioni sulla ghisa



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

## Tipi di lavorazione:

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

## Consigli per l'applicazione:

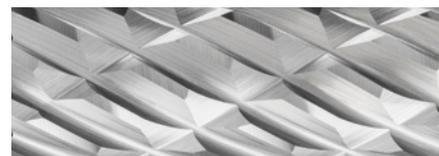
- Utilizzare gli utensili possibilmente su macchine potenti dotate di cuscinetto elastico per evitare vibrazioni.
- Per l'utilizzo corretto delle frese con gambo si consiglia di lavorare nella fascia alta di numero di giri e di velocità di taglio. Potenza consigliata per le macchine: a partire da 300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

## Macchine compatibili:

- Macchine ad albero flessibile
- Smerigliatrici dirette
- 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.



= 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.

## PFERDVALUE:

**PFERDERGONOMICS** consiglia le frese con taglio CAST come innovativa soluzione per lavorare nel massimo comfort, con vibrazioni e rumore nettamente ridotti.



Vibration Filter

Noise Filter

Haptic Filter

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



Energy Saving

Waste Saving

Time Saving

Resource Saving

## 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.



## PFERDVIDEO:

Scopri di più sui vantaggi delle frese in metallo duro taglio CAST

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 nera 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

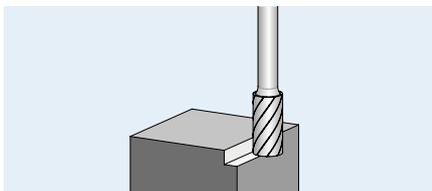
2 Diam. fresa [mm]	3 Velocità di taglio [m/min]	
	450	750
Numero giri [giri/min]		
6	24.000	40.000
10	14.000	24.000
12	12.000	20.000

# Frese in metallo duro con taglio CAST

Per la lavorazione della ghisa

## Forma cilindrica ZYAS con taglio frontale

Fresa cilindrica conforme alle norme DIN 8032 con dentatura perimetrale e frontale.



PFERDVALUE:



$d_1$ [mm]	$l_2$ [mm]	$d_2$ [mm]	$l_1$ [mm]	Taglio CAST 	giri/min		Descrizione
<b>EAN 4007220</b>							

### Diam. gambo 6 mm

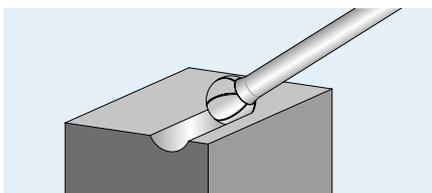
6	16	6	55	952658	24.000–40.000	1	ZYAS 0616/6 CAST
10	20	6	60	952665	14.000–24.000	1	ZYAS 1020/6 CAST
12	25	6	65	952672	12.000–20.000	1	ZYAS 1225/6 CAST

### Diam. gambo 8 mm

12	25	8	65	067925	12.000–20.000	1	ZYAS 1225/8 CAST
----	----	---	----	--------	---------------	---	------------------

## Forma a sfera KUD

Fresa a sfera conforme alle norme DIN 8032.



PFERDVALUE:



$d_1$ [mm]	$l_2$ [mm]	$d_2$ [mm]	$l_1$ [mm]	Taglio CAST 	giri/min		Descrizione
<b>EAN 4007220</b>							

### Diam. gambo 6 mm

10	9	6	49	952504	14.000–24.000	1	KUD 1009/6 CAST
12	10	6	51	952511	12.000–20.000	1	KUD 1210/6 CAST

### Diam. gambo 8 mm

12	10	8	51	068038	12.000–20.000	1	KUD 1210/8 CAST
----	----	---	----	--------	---------------	---	-----------------

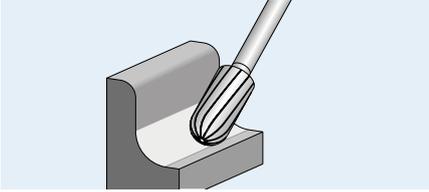


# Frese in metallo duro con taglio CAST

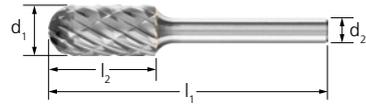
Per la lavorazione della ghisa

## Forma cilindrica con testa a sfera WRC

Fresa cilindrica con testa a sfera conforme alle norme DIN 8032. Combinazione di geometria cilindrica e sferica.



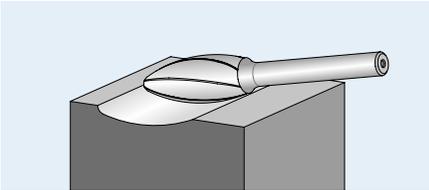
PFERDVALUE:



$d_1$ [mm]	$l_2$ [mm]	$d_2$ [mm]	$l_1$ [mm]	Taglio CAST 	giri/min		Descrizione
<b>Diam. gambo 6 mm</b>							
6	16	6	55	952610	24.000–40.000	1	WRC 0616/6 CAST
10	20	6	60	952627	14.000–24.000	1	WRC 1020/6 CAST
12	25	6	65	952634	12.000–20.000	1	WRC 1225/6 CAST
<b>Diam. gambo 8 mm</b>							
12	25	8	65	067932	12.000–20.000	1	WRC 1225/8 CAST

## Forma a fiamma B

Fresa a fiamma conforme con ISO 7755/8.



PFERDVALUE:



$d_1$ [mm]	$l_2$ [mm]	$d_2$ [mm]	$l_1$ [mm]	$r$ [mm]	Taglio CAST 	giri/min		Descrizione
<b>Diam. gambo 6 mm</b>								
12	30	6	70	2,1	952450	12.000–20.000	1	B 1230/6 CAST
<b>Diam. gambo 8 mm</b>								
12	30	8	70	2,1	068021	12.000–20.000	1	B 1230/8 CAST

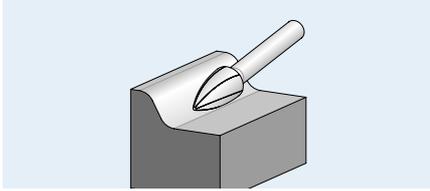


# Frese in metallo duro con taglio CAST

Per la lavorazione della ghisa

## Forma a ogiva SPG

Fresa a ogiva conforme alle norme DIN 8032, punta spianata.



**PFERDVALUE:**



$d_1$ [mm]	$l_2$ [mm]	$d_2$ [mm]	$l_1$ [mm]	Taglio CAST 	giri/min		Descrizione
				<b>EAN 4007220</b>			

### Diam. gambo 6 mm

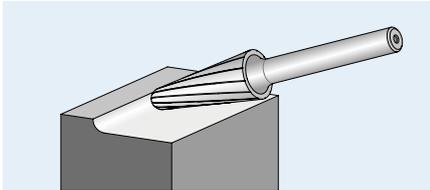
6	18	6	55	952580	24.000–40.000	1	SPG 0618/6 CAST
10	20	6	60	952597	14.000–24.000	1	SPG 1020/6 CAST
12	25	6	70	952603	12.000–20.000	1	SPG 1225/6 CAST

### Diam. gambo 8 mm

12	25	8	70	067956	12.000–20.000	1	SPG 1225/8 CAST
----	----	---	----	--------	---------------	---	-----------------

## Forma a cono con punta arrotondata KEL

Fresa con forma a cono con punta arrotondata conforme a DIN 8032.



**PFERDVALUE:**



$d_1$ [mm]	$l_2$ [mm]	$d_2$ [mm]	$l_1$ [mm]	$\alpha$	$r$ [mm]	Taglio CAST 	giri/min		Descrizione
						<b>EAN 4007220</b>			

### Diam. gambo 6 mm

12	30	6	70	14°	2,6	952474	12.000–20.000	1	KEL 1230/6 CAST
----	----	---	----	-----	-----	--------	---------------	---	-----------------

### Diam. gambo 8 mm

12	30	8	70	14°	2,6	068014	12.000–20.000	1	KEL 1230/8 CAST
----	----	---	----	-----	-----	--------	---------------	---	-----------------

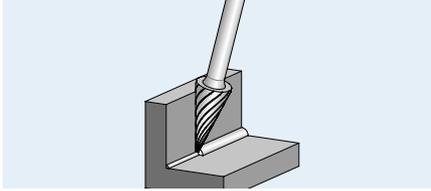


# Frese in metallo duro con taglio CAST

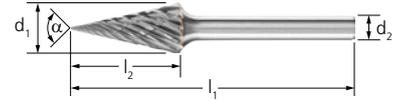
Per la lavorazione della ghisa

## Forma a cono appuntito SKM

Fresa a cono appuntito conforme alle norme DIN 8032, punta spianata.



PFERDVALUE:



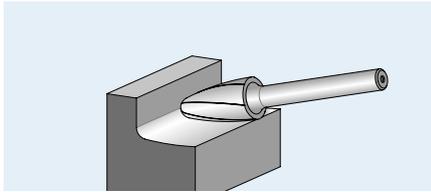
$d_1$ [mm]	$l_2$ [mm]	$d_2$ [mm]	$l_1$ [mm]	$\alpha$	Taglio CAST 	giri/min		Descrizione
					<b>EAN 4007220</b>			

### Diam. gambo 6 mm

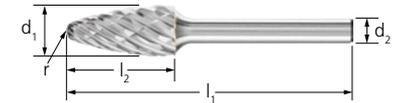
12	25	6	65	26°	952481	12.000–20.000	1	SKM 1225/6 CAST
----	----	---	----	-----	--------	---------------	---	-----------------

## Forma ad albero RBF

Fresa ad albero conforme alle norme DIN 8032.



PFERDVALUE:



$d_1$ [mm]	$l_2$ [mm]	$d_2$ [mm]	$l_1$ [mm]	$r$ [mm]	Taglio CAST 	giri/min		Descrizione
					<b>EAN 4007220</b>			

### Diam. gambo 6 mm

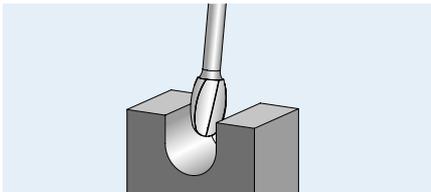
6	18	6	55	1,5	952528	24.000–40.000	1	RBF 0618/6 CAST
10	20	6	60	2,5	952559	14.000–24.000	1	RBF 1020/6 CAST
12	25	6	65	2,5	952566	12.000–20.000	1	RBF 1225/6 CAST

### Diam. gambo 8 mm

12	25	8	65	2,5	067949	12.000–20.000	1	RBF 1225/8 CAST
----	----	---	----	-----	--------	---------------	---	-----------------

## Forma a goccia TRE

Fresa con forma a goccia conforme alle norme DIN 8032.



PFERDVALUE:



$d_1$ [mm]	$l_2$ [mm]	$d_2$ [mm]	$l_1$ [mm]	$r$ [mm]	Taglio CAST 	giri/min		Descrizione
					<b>EAN 4007220</b>			

### Diam. gambo 6 mm

12	20	6	60	5,0	952467	12.000–20.000	1	TRE 1220/6 CAST
----	----	---	----	-----	--------	---------------	---	-----------------