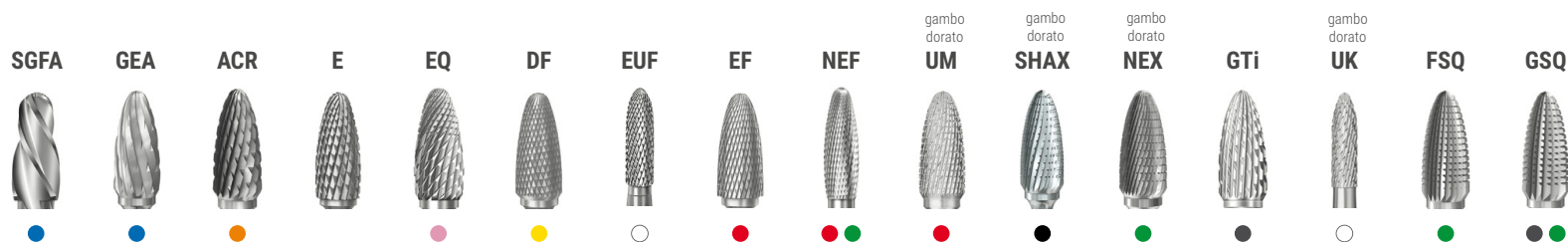


# Guida | Fresoni per metalli duri
































Consigli per l'uso efficiente di fresoni per metalli duri nella fresatura a mano libera



		SGFA	GEA	ACR	E	EQ	DF	EUF	EF	NEF	UM	SHAX	NEX	GTi	UK	FSQ	GSQ
<b>Gesso</b> ↻ opt. 15.000 rpm	<b>Modelli in gesso</b>	grossolano umido	grossolano asciutto		medio asciutto												
<b>Metalli</b> Nr di giri in base al grado di durezza dei materiali ↻ opt. 15.000 – 20.000 rpm	<b>Leghe nobili</b>								fine		medio fine						
	<b>Leghe vili</b>						irruvidire	ultrafine	fine	fine tagliente	medio fine	grossolano	grossolano				
	<b>Scheletrati</b>						irruvidire		fine	fine tagliente	medio fine	grossolano	grossolano				
	<b>Titanio</b>									fine tagliente				grossolano			
<b>Ceramica</b> ↻ opt. 20.000 – 25.000 rpm	<b>Ceramica per rivestimenti estetici</b>														universale		
<b>Resine</b> ↻ opt. 15.000 rpm	<b>Composito</b>								fine					medio		universale	
	<b>Resine per protesi</b>			grossolano	medio	medio fine										fine	
	<b>Resine morbide</b>																universale
	<b>Resine per provvisori</b>																universale

asportazione di materiale grossolana in gessi **umidi**  
 asportazione di materiale grossolana in gessi **asciutti**  
 rimuovere le eccedenze, rifinire  
 eliminare gli eccessi, lavoro di preparazione  
 correzioni, lisciare le superfici  
 irruvidire le superfici da ceramizzare  
 perfezionamenti  
 lisciatura  
 profilatura, rifinitura fine  
 rifinitura, profilatura  
 rifinitura grossolana  
 rifinitura grossolana  
 rifinitura grossolana  
 profilatura, rifinitura, correzione  
 profilatura, rifinitura, correzione  
 rifinitura grossolana e universale

## Consigli di impiego

<b>SGFA</b>			<p>Dentature di sicurezza con dentatura principale a sinistra</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▶ riconoscibile dalla "A" e dal contrassegno ad anello blu</li> <li>▶ sorreggono la fresa nella pinza di serraggio in modo sicuro</li> <li>▶ per la sicurezza sul lavoro anche in presenza di numeri di giri elevati e grandi potenze di truciolatura</li> </ul>	<b>UM*</b>			<p>Triplice dentatura speciale per metalli</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▶ minore pressione = superfici più lisce</li> <li>▶ maggiore pressione = maggiore asportazione</li> </ul>
<b>GEA</b>				<b>SHAX*</b>			<p>Dentature taglienti per leghe dure</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▶ resistenza alla penetrazione durante la truciolatura di materiali durissimi</li> <li>▶ scarso sviluppo di calore</li> <li>▶ superficie liscia</li> </ul>
<b>ACR</b>			<p>Dentature incrociate dividono le lame dello strumento in singoli elementi sfalsati tra loro</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▶ trucioli di fresatura corti e granulosi impediscono la penetrazione nella pelle</li> <li>▶ lavorazione fluida, quasi priva di pressione</li> <li>▶ superfici da lisce a lucide</li> </ul>	<b>NEX*</b>			
<b>E</b>				<b>NEF</b>			
<b>EQ</b>				<b>GTi</b>			<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ nessun impastamento</li> </ul>
<b>EF</b>				<b>UK*</b>			<p>Dentatura aggressiva destra per resine per rivestimenti estetici, da utilizzare su ceramiche prima della cottura finale e sui passaggi tra ceramica e metallo</p>
<b>EUF</b>				<b>FSQ</b>			<p>Dentatura tagliente per resine con taglio trasversale che suddivide la lama in segmenti più piccoli</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▶ resistenza alla penetrazione molto scarsa durante la truciolatura di materiali più e meno elastici</li> <li>▶ nessun impastamento</li> </ul> <p><b>Attenzione:</b> lavorare verso il corpo!</p>
<b>DF</b>			<p>Dentatura con punte di taglio a forma piramidale</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▶ lavorazione simile a quella degli abrasivi</li> <li>▶ superfici irruvidite definite fini</li> </ul>	<b>GSQ</b>			

\* gambo dorato

## Avvertenze d'uso: Per una lunga durata di lavorabilità e una lavorazione efficace



### ▶ Velocità di rotazione:

La fresa viene utilizzata rispettando il numero di giri consigliato e una pressione di contatto di 2 - 4 N. Il manipo lo deve ruotare a velocità costante senza oscillazioni.

### ▶ Manutenzione del manipo:

La fresa deve essere fissata fino al collare, per garantire una funzione corretta. La pinza di serraggio del manipo lo deve essere pulita periodicamente. Tracce di usura sulla fresa indicano che la pinza di serraggio deve essere sostituita.

### ▶ Manutenzione della fresa:

I trucioli di metallo che restano attaccati alle lame impediscono una lavorazione efficiente. Per la pulizia di una fresa sporca utilizzare una spazzola di metallo 9791 o 9785.

