

Fresatura



Un nuovo potenziale

per le fresatrici verticali manuali.

Bosch offre un programma di frese compatto e strutturato in modo chiaro per molteplici impieghi. E tutto ciò con un eccellente rapporto qualità/prezzo. Potenza e precisione caratterizzano le frese verticali GOF-CE Bosch. Insieme alle nuove frese standard ed alle nuove applicazioni standard forniscono un sistema completo.

Frese Bosch

Per gli impieghi standard in officina e in cantiere. Tutte con la qualità durevole del metallo duro e tutte con codolo da 8 mm e da 12 mm. Struttura chiara dell'offerta: frese per profili e frese per giunzioni.

Le frese per sagomare: per profili










L'offerta di frese Bosch comprende i profili più importanti. In totale 38 misure.

564Fresa a raggio convesso			
565 Fresa a raggio concavo			
566 Fresa per profili	A	B	
	D	E	
	G	H	
	25°	45°	
	570 Fresa per scanalature a V		

571 Fresa per incastri			
572 Fresa semicircolare e piatta			
573 Fresa a copiare			

Le precise: per giunzioni.

Frese per scanalature, frese per incastri, frese per battute e frese per incastri a coda di rondine per gli impieghi più frequenti. Inoltre frese per cerniere e frese a filo. In totale 40 misure.

574 Fresa per scanalature			
576 Fresa a disco per scanalature			
577 Fresa per incastri			
577 Fresa per scanalature per cerniere			
578 Fresa per battute			
579 Fresa a filo			
580 Fresa per incastri a coda di rondine			



La qualità, che vale.

Le frese Bosch si distinguono per l'accurata scelta del materiale. Tutte le frese Bosch hanno taglienti in metallo duro di elevata qualità, geometria di taglio ottimizzata e un'affilatura di precisione che deriva da una lunga esperienza. I vantaggi sono la precisione e una durata superiore alla media.

Taglienti in HM

Materiale secondo ISO K10. Affilatura del tagliente effettuata con tecnologia al diamante.

Saldobrasatura in argento

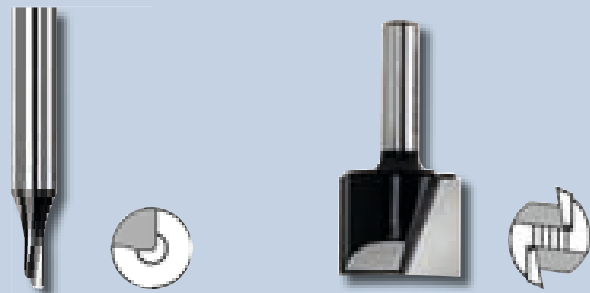
Saldobrasatura forte con lega di argento della placchetta in HM al corpo della fresa. Ovvero: elevata resistenza.

Norma EN 847

Le frese standard Bosch soddisfano la più recente norma europea.

Uno o due taglienti?

Le frese per i diametri molto piccoli sono ad un tagliente, per una migliore espulsione dei trucioli. Le frese a due taglienti sono per i diametri medi e grandi.



Lunghezza di fissaggio sicura

La marcatura sul codolo indica la lunghezza di serraggio richiesta.

Lunghezza utile ottimale

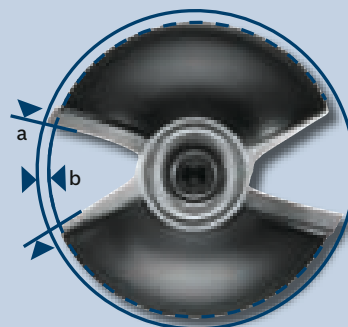
La lunghezza utile delle frese è stata determinata dallo spessore nominale dei legni massicci e dei legnami più comuni, fino a 25mm. Fino a 38mm con fresature extra-lunghe.



Sicurezza calcolata

Caratteristiche costruttive rilevanti per lavorare in modo pulito, con pochi contraccolpi:

- a) Diametro utensile
- b) Limitazione dello spessore dei trucioli:
max. 1,1 mm



I risultati sono migliori

quando la direzione è giusta.

La qualità dipende molto dalla competenza degli elettroutensili e dalla precisione delle frese. Si sommano inoltre valori derivanti dall'esperienza che, a vantaggio del cliente, vengono sempre comunicati e diffusi.

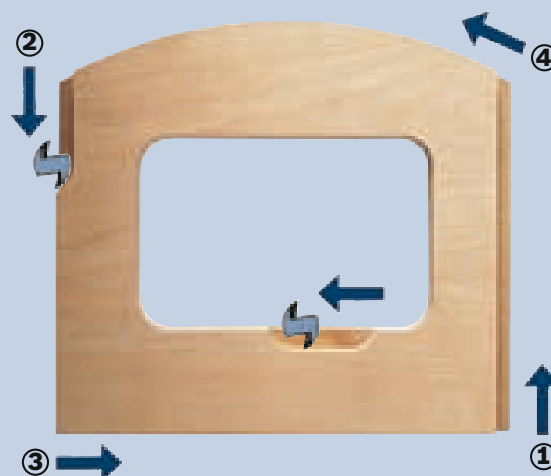
Fresatura su quattro lati dei pezzi in lavorazione

1 + 2: per prima cosa, fresatura dei lati frontali
3 + 4: quindi, fresatura dei bordi longitudinali, paralleli alle fibre

Vantaggio: Fresando i lati frontali si possono correggere gli angoli scheggiati.

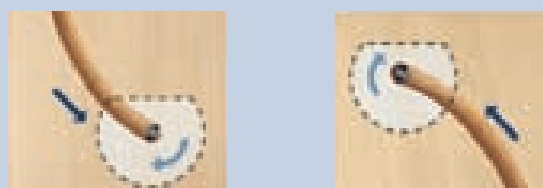
Fresatura di bordi curvi

Accessori adatti per una fresatura pulita: perno di riscontro, cuscinetto a sfera o sagoma con manicotto di guida.



Rischi del lavoro senza guida

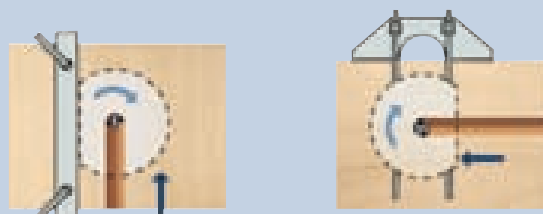
Se la fresatrice verticale viene tirata verso l'utilizzatore, devia verso destra. Se la fresatrice verticale viene allontanata dall'utilizzatore, devia verso sinistra.



Fresatura con un elemento di guida e fresatura di scanalature

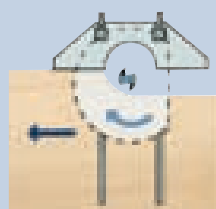
La direzione di avanzamento corretta è decisiva per la qualità. Per evitare l'urto della fresatrice verticale: fresatura con battuta di arresto.

Fresatura di scanalature: fresatura in senso contrario alla direzione di rotazione della fresa.



Fresatura sicura nel senso contrario alla direzione di rotazione

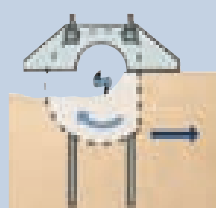
Fresando in senso contrario la battuta scorre in modo preciso contro il pezzo in lavorazione: lavorazione sicura e pulita.



Fresatura nel senso contrario alla direzione di rotazione

Fresatura nel senso di rotazione della fresa non sicura

Fresando nel senso di rotazione della fresa l'utensile viene spinto via dal pezzo in lavorazione: spigoli non puliti, rischio di una deviazione dell'utensile.



Fresatura nel senso di rotazione della fresa