

Tabella delle velocità di taglio consigliate per frese a tazza in funzione del materiale da lavorare

Recommended cutting parameter chart for hole cutters in accordance with the materials to work

Tableau pour paramètres de coupage conseillés concernant scies trépan en rapport aux matériaux à couper

Prospecto de los parámetros de corte aconsejados para coronas perforadoras en rapuerto de los materiales a taladrar

7



Codice/Code: 21001 -21011 - 21300 - 21325



Frese a tazza
Hole cutters

Materiale da lavorare Work-piece material	Ø Fresa / Hole cutter mm.												Refrigerante Coolant
	12÷17	18÷24	25÷32	33÷38	39÷44	46÷51	52÷57	58÷64	65÷70	71÷80	81÷90	91÷100	
	n. giri/min - r.p.m												
Acciaio basso legato Low alloy steel	400	350	280	230	200	180	150	120	100	80	70	60	
Acciaio inox Acciaio alto legato Stainless steel High alloy steel	300	240	200	160	140	110	90	80	70	60	50	50	
Ghisa Cast iron	360	270	230	180	170	150	120	90	80	70	60	50	
Leghe leggere Light alloys	800	530	380	290	250	200	185	170	130	100	90	70	
Alluminio Aluminium	800	530	380	290	250	200	185	170	130	100	90	70	
Plastica Plastics	500	370	290	250	210	190	170	130	110	100	90	70	

HSS+TiN: + 20% con raffreddamento / with cooling HSS+TiAlN: + 30÷50% a secco/dry; prestare attenzione a non superare T = 850°C:se necessario ridurre i parametri di taglio
HSS-Co: + 20% con raffreddamento / with cooling

Tabella delle velocità di taglio consigliate per frese a carotare in funzione del materiale da lavorare

Recommended cutting parameter chart for core bits in accordance with the materials to work

Tableau pour paramètres de coupage conseillés concernant fraises à carotter en rapport aux matériaux à couper

Prospecto de los parámetros de corte aconsejados para coronas de martillo en rapuerto de los materiales a taladrar

8



Codice/Code: 21200 - 21202 - 21206 - 21207 - 21204 - 21205



Frese a carotare
Core drills

Materiale da lavorare Work-piece material	Ø Fresa / Hole cutter mm.							Refrigerante Coolant
	12÷15	16÷20	21÷25	26÷30	31÷35	36÷45	50÷60	
	n. giri/min - r.p.m							
Acciaio basso legato Low alloy steel	700	530	420	340	290	240	170	
Acciaio inox Acciaio alto legato Stainless steel High alloy steel	470	350	270	230	190	160	120	
Ghisa Cast iron	240	180	140	120	100	80	60	
Leghe leggere Light alloys	700	530	420	340	290	240	170	
Plastica Plastics	830	620	480	400	340	280	200	

HSS-Co: + 20% con raffreddamento / with cooling HSS+TiAlN: + 30÷50% a secco/dry; prestare attenzione a non superare T = 850°C:se necessario ridurre i parametri di taglio