

FRESE A CAROTARE CON DENTI IN METALLO DURO, ATTACCO WELDON PER TRAPANI CON BASE MAGNETICA - SPECIALI PER ROTAIE

Weldon shank carbide tip core drill for magnetic drilling machines/Fraises à carotter au carbure de tungstène avec Weldon queue pour machines à embase magnétique/Fresas con dientes de metal duro y mango Weldon para maquinas con base magnética/Broca de núcleo com ponta de carboneto com veio Weldon para máquinas de perfuração magnética

21218

TCT

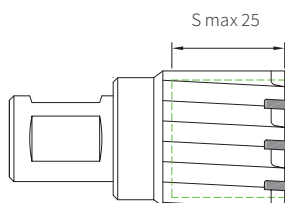
Attacco Weldon - Speciale rotaie
Weldon shank - Special for rails



Confezione
Packaging



WELDON 19.05



$R \leq 1200 \text{ N/mm}^2$

Applicazioni
Applications



Hardox
Weldox
400



Inox
Stainless



Acciaio
Steel



Leghe leggere
Light alloys



Alluminio
Aluminum

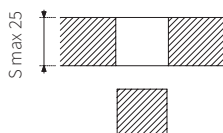


Emulsione
Lubricant

Ø	l	L	cod.
19	37	60	212181900
20	37	60	212182000
21	37	60	212182100
22	37	60	212182200
23	37	60	212182300
24	37	60	212182400
25	37	60	212182500
26	37	60	212182600
26,5	37	60	212182650
27	37	60	212182700
27,5	37	60	212182750
28	37	60	212182800
29	37	60	212182900
30	37	60	212183000
31	37	60	212183100
32	37	60	212183200
33	37	60	212183300
34	37	60	212183400
35	37	60	212183500
36	37	60	212183600

Ø	cod.
Ø 8 x 90	21218000

Spessore lavorabile
Material tickness workable



VELOCITÀ DI TAGLIO 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 des paramètres de coupe recommandés pour les trépan en fonction des matériaux à travailler/ Tabla de parámetros de corte recomendados para las brocas en función de los materiales a trabajar/ Tabela de parâmetros de corte recomendada para as fresas TCT de acordo com os materiais a trabalhar



Frese a carotare in HSS HSS Core drills

Materiale da lavorare <i>Work-piece material</i>	Ø Fresa / Hole cutter mm							Refrigerante <i>Coolant</i>
	12÷15	16÷20	21÷25	26÷30	31÷35	36÷45	50÷60	
	n. giri/min - rpm							
Acciaio basso legato <i>Low alloy steel</i>	660	480	370	310	260	200	160	
Acciaio inox e alto legato <i>Stainless steel high alloy steel</i>	290	210	170	140	120	90	70	
Ghisa <i>Cast iron</i>	340	250	190	160	140	110	80	
Leghe leggere <i>Light alloys</i>	1030	740	580	480	410	320	240	

VELOCITÀ DI TAGLIO PER FRESE A CAROTARE CON DENTI IN METALLO DURO

Recommended cutting parameter chart for core bits in accordance with the materials to work/ Tableau des paramètres de coupe recommandés pour les trépan en fonction des matériaux à travailler/ Tabla de parámetros de corte recomendados para las brocas en función de los materiales a trabajar/ Tabela de parâmetros de corte recomendada para serras de trépano bimetálicas em função dos materiais a trabalhar



Frese a carotare in HM HM 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 - rpm							
Acciaio basso legato <i>Low alloy steel</i>	1220	880	690	570	480	380	290	
Acciaio inox e alto legato <i>Stainless steel high alloy steel</i>	860	620	480	400	340	270	200	
Ghisa <i>Cast iron</i>	980	710	550	450	390	300	230	
Leghe leggere <i>Light alloys</i>	1470	1060	380	680	580	450	350	

GUIDA ALLA SCELTA DELLA TAZZA

Choosing chart/Tableau de sélection/Tabla de selección/Seleção da tabela

Esigenze Elevate elevati parametri di taglio <i>High cutting parameters</i>			Acciaio alto legati Acciaio inox <i>High alloy steel Stainless steel</i>	Acciaio inox AISI 304-308-316 <i>Stainless steel AISI 304-308-316</i>
Utilizzo Intensivo <i>Intensive use</i>		Acciaio legati-inox <i>Alloy steel Stainless steel</i>		
Esigenze Limitate utilizzo non intensivo <i>Non intensive use</i>	Acciaio basso legati <i>Low alloy steel</i>			
	HSS 21001	HSS - TIN 21300 HSS - CO 21011	HSS - TIALN 21325	TCT 21040 21042 21043



Dentatura ricavata interamente di rettifica, taglio laterale rompitruciolo, molla di espulsione del dischetto.
Grande rendimento, precisione di foratura nel taglio anche profondo di tutte le lamiere in acciaio, leghe leggere, materiali metallici in genere, utensile riaffilabile.

Fully ground cutting teeth with chipbreaker, regrindable. High performances and precision in hole-making into metal sheets, light alloys, all kind of metals.