

FRESE A CAROTARE IN HSS-G CON ATTACCO WELDON PER TRAPANI A BASE MAGNETICA

Weldon shank HSS core drills for magnetic drilling machines/Fraises HSS à carotter avec Weldon queue pour machines à embase magnétique et perceuses fixes/Fresas HSS con mango Weldon para máquinas con base magnética y taladros estacionarios/Brocas HSS com veio Weldon para máquinas de perfuração magnética

21200

HSS-G

Attacco Weldon - Serie corta
Weldon shank - Short serie

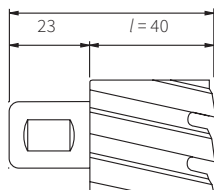


Confezione
Packaging



WELDON 19.05

L = 63



Ø	l	L	cod.
12	40	63	212001200
13	40	63	212001300
14	40	63	212001400
15	40	63	212001500
16	40	63	212001600
17	40	63	212001700
18	40	63	212001800
19	40	63	212001900
20	40	63	212002000
21	40	63	212002100
22	40	63	212002200
23	40	63	212002300
24	40	63	212002400
25	40	63	212002500
26	40	63	212002600
27	40	63	212002700
28	40	63	212002800
29	40	63	212002900
30	40	63	212003000
31	40	63	212003100
32	40	63	212003200
33	40	63	212003300
34	40	63	212003400

Ø	l	L	cod.
35	40	63	212003500
36	40	63	212003600
37	40	63	212003700
38	40	63	212003800
39	40	63	212003900
40	40	63	212004000
41	40	63	212004100
42	40	63	212004200
43	40	63	212004300
44	40	63	212004400
45	40	63	212004500
46	40	63	212004600
47	40	63	212004700
48	40	63	212004800
49	40	63	212004900
50	40	63	212005000
51	40	63	212005100
52	40	63	212005200
53	40	63	212005300
54	40	63	212005400
55	40	63	212005500
60	40	63	212006000

Ø	cod.
6,35 x 77	28016001



R ≤ 850 N/mm²

Applicazioni
Applications



Acciaio
Steel



Leghe leggere
Light alloys

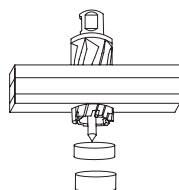


Alluminio
Aluminum

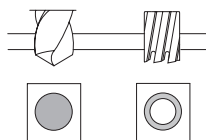


Emulsione
Lubrificant

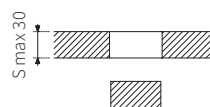
Acciaio accoppiato
Stacked steel



Vantaggi
Advantages



Spessore lavorabile
Material tickness workable



Le frese a carotare permettono un taglio molto veloce ed economico nel ferro, acciaio da costruzione, ghisa, leghe leggere e metalli non ferrosi in genere. Speciale per piatti e lamiere di grande spessore, tubi, putrelle e profilati.

The core drills allow a very fast and economical cut in, structural steel, iron, cast iron, light alloys and non-ferrous metals. Special for very thick metal plates and sheets, pipes, iron beam and structural steel.

FRESE A CAROTARE IN HSS-G CON ATTACCO WELDON PER TRAPANI A BASE MAGNETICA

Weldon shank HSS core drills for magnetic drilling machines/Fraises HSS à carotter avec Weldon queue pour machines à embase magnétique et perceuses fixes/Fresas HSS con mango Weldon para máquinas con base magnética y taladros estacionarios/Brocas HSS com veio Weldon para máquinas de perfuração magnética

21200

HSS-G

Attacco Weldon - Serie corta
Weldon shank - Short serie



codice code	n. pezzi No. pieces	Ø
21210300	16	14 - 15 - 16 - 17 - 18 - 19 - 20 - 21 22 - 23 - 24 - 25 - 28 - 30 - 32 - 35 mm



codice code	n. pezzi No. pieces	Ø
21210400	6	12 - 14 - 16 - 18 - 20 - 22 mm



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

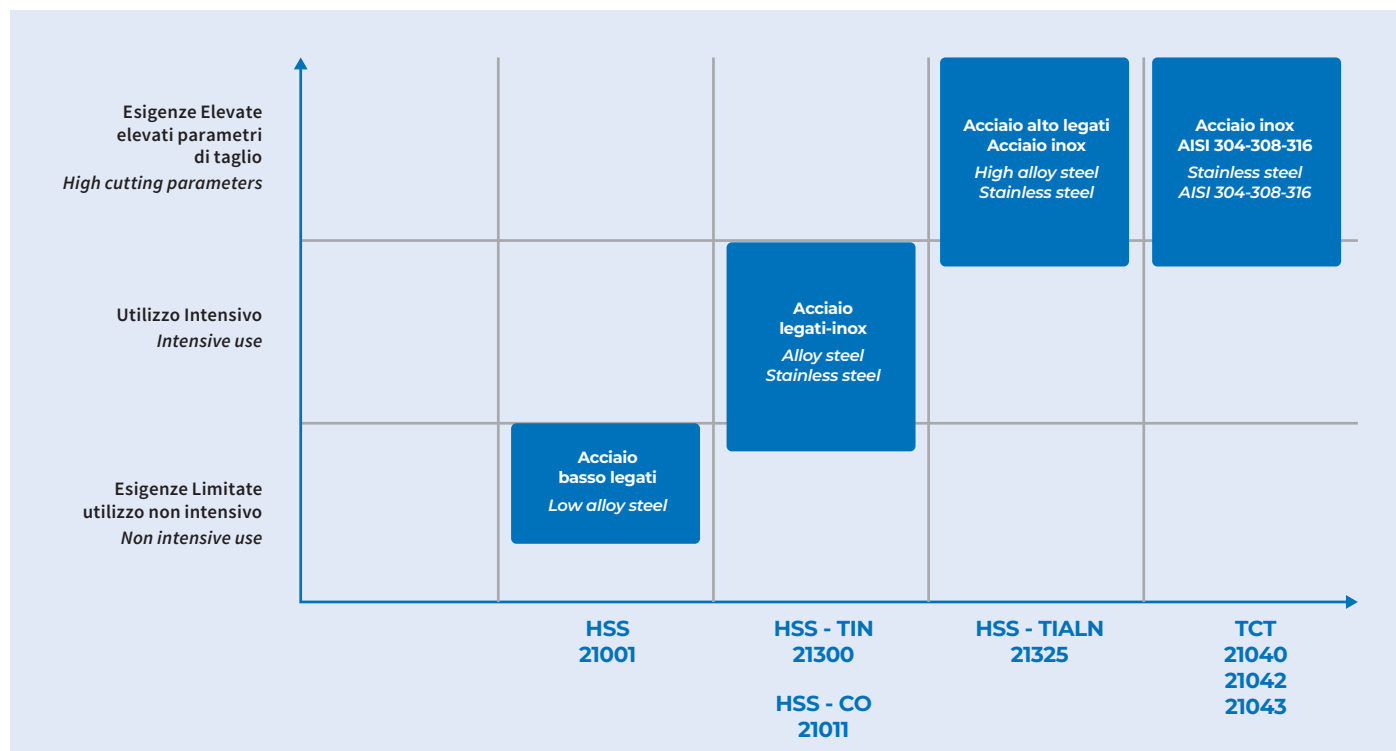


Frese a carotare in HM HM Core drills

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 Low alloy steel	1220	880	690	570	480	380	290	
Acciaio inox e alto legato Stainless steel high alloy steel	860	620	480	400	340	270	200	
Ghisa Cast iron	980	710	550	450	390	300	230	
Leghe leggere Light alloys	1470	1060	380	680	580	450	350	

GUIDA ALLA SCELTA DELLA TAZZA

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



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.