

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 magnéticas

21202

HSS-G

Attacco Weldon - Serie lunga
Weldon shank - Long serie



Confezione
Packaging

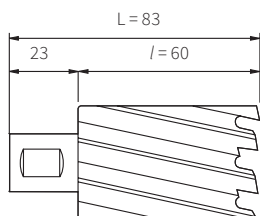


Ø	l	L	cod.
12	60	83	212021200
13	60	83	212021300
14	60	83	212021400
15	60	83	212021500
16	60	83	212021600
17	60	83	212021700
18	60	83	212021800
19	60	83	212021900
20	60	83	212022000
21	60	83	212022100
22	60	83	212022200
23	60	83	212022300
24	60	83	212022400
25	60	83	212022500
26	60	83	212022600
27	60	83	212022700
28	60	83	212022800
29	60	83	212022900
30	60	83	212023000
31	60	83	212023100
32	60	83	212023200
33	60	83	212023300
34	60	83	212023400

Ø	l	L	cod.
35	60	83	212023500
36	60	83	212023600
37	60	83	212023700
38	60	83	212023800
39	60	83	212023900
40	60	83	212024000
41	60	83	212024100
42	60	83	212024200
43	60	83	212024300
44	60	83	212024400
45	60	83	212024500
46	60	83	212024600
47	60	83	212024700
48	60	83	212024800
49	60	83	212024900
50	60	83	212025000
51	60	83	212025100
52	60	83	212025200
53	60	83	212025300
54	60	83	212025400
55	60	83	212025500
60	60	83	212026000



WELDON 19.05



R ≤ 850 N/mm²

Applicazioni
Applications



Acciaio
Steel



Leghe leggere
Light alloys

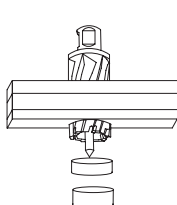


Alluminio
Aluminum

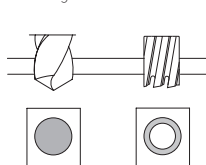


Emulsione
Lubrificant

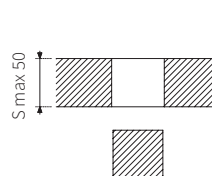
Acciaio accoppiato
Stacked steel



Vantaggi
Advantages



Spessore lavorabile
Material thickness 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 magnéticas

21202

HSS-G

Attacco Weldon - Serie lunga
Weldon shank - Long serie



codice code	n. pezzi No. pieces	Ø
21210302	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
21210402	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

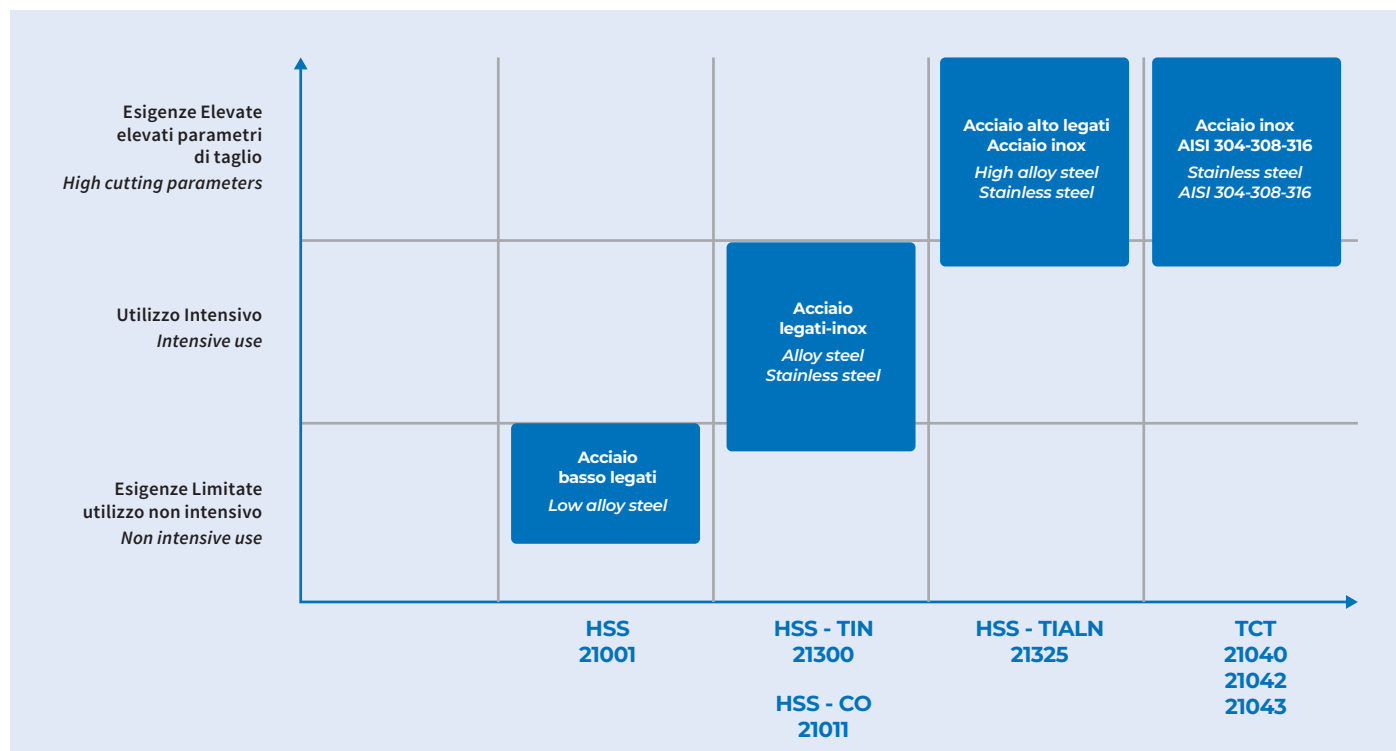


Frese a carotare in HM HM Core drills

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 <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



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.