

## 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												
<b>Acciaio basso legato</b> Low alloy steel	400	350	280	230	200	180	150	120	100	80	70	60	
<b>Acciaio inox</b> <b>Acciaio alto legato</b> Stainless steel High alloy steel	300	240	200	160	140	110	90	80	70	60	50	50	
<b>Ghisa</b> Cast iron	360	270	230	180	170	150	120	90	80	70	60	50	
<b>Leghe leggere</b> Light alloys	800	530	380	290	250	200	185	170	130	100	90	70	
<b>Alluminio</b> Aluminium	800	530	380	290	250	200	185	170	130	100	90	70	
<b>Plastica</b> Plastics	500	370	290	250	210	190	170	130	110	100	90	70	