

# FRESE A CAROTARE IN HSS-CO 5% CON ATTACCO WELDON PER TRAPANI A BASE MAGNETICA

Weldon shank HSS-CO 5% core drills for magnetic drilling machines

**21206**

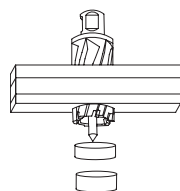
**HSS-CO 5%**

**Attacco Weldon - Serie corta**

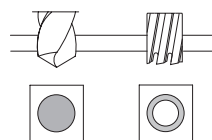
Weldon shank - Short serie



Acciaio accoppiato  
Stacked steel

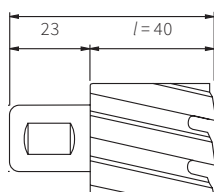


Vantaggi  
Advantages

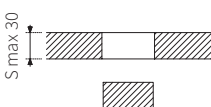


WELDON 19.05

L = 63



Spessore lavorabile  
Material thickness workable



| codice<br>code | n. pezzi<br>No. pieces | Range ø punta<br>Drill bit ø range                                                          |
|----------------|------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------|
| 21210406       | 6                      | Ø 12 - 14 - 16 - 18 - 20 - 22 mm                                                            |
|                |                        | 1 pcs  |

**R ≤ 1200 N/mm<sup>2</sup>**

Applicazioni  
Applications



Inox  
Stainless



Acciaio  
Steel



Leghe leggere  
Light alloys



Alluminio  
Aluminum



Emulsione  
Lubricant



Le frese a carotare al cobalto 5% permettono un taglio molto veloce ed economico nell'acciaio inox, acciaio da costruzione, ferro, ghisa, leghe leggere e metalli non ferrosi in genere. Speciale per piatti e lamiere di grande spessore, tubi, putrelle e profilati.

The 5% cobalt core drills allow a very fast and economical cut in, stainless steel, 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.

## 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



**Frese a carotare in HSS**

HSS Core drills

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