

# ROTAX

## FRESE A CORONA PER LAMIERE IN HSS

Le frese a corona Rotax devono essere usate preferibilmente con l'ausilio di un lubrorefrigerante. Per le operazioni di taglio su metalli ferrosi, acciaio e acciaio inossidabile è raccomandato l'impiego di olio da taglio

puro.

Se utilizzate sulla ghisa devono essere impiegate a secco, mentre per il taglio di materie plastiche è necessario solamente

raffreddare utilizzando acqua fredda.

Per evitare che i denti della corona vengano a contatto con la lastra in modo violento e subire danni, si consiglia di eseguire il foro

pilota senza la corona.

Durante il taglio applicate una pressione non eccessiva ma costante, facendo in modo che tutti i denti della corona siano a contatto con la lastra da forare e asportino un truciolo leggero di materiale. Utilizzate le velocità di rotazione consigliate nella tabella .

VELOCITA' DI ROTAZIONE CONSIGLIATE IN GIRI AL MINUTO				
Ø mm	lamiere ferrose acciai basso-legati	acciaio inox acciai alto-legati	leghe leggere alluminio	plastiche
12-17	400	300	800	500
18-24	350	240	530	370
25-32	3280	200	380	290
33-38	230	160	290	250
39-44	200	140	250	210
46-51	180	110	200	190
52-57	150	90	185	170
58-64	120	80	170	130
65-70	100	70	130	110
71-80	80	60	100	100
81-90	70	50	90	90
91-100	60	50	70	70