

FRESAS ANULARES

Sugerencia de velocidad en R.P.M.

Diámetro ϕ mm	Acero inoxidable	Hierro Fundido	Latón
$\phi 12$ mm — $\phi 18$ mm	320 — 210	480 — 320	660 — 440
$\phi 19$ mm — $\phi 25$ mm	200 — 150	300 — 230	420 — 320
$\phi 26$ mm — $\phi 32$ mm	145 — 120	200 — 180	305 — 250
$\phi 33$ mm — $\phi 39$ mm	115 — 95	175 — 147	240 — 200
$\phi 40$ mm — $\phi 46$ mm	90 — 85	143 — 125	195 — 170
$\phi 47$ mm — $\phi 53$ mm	80 — 72	122 — 108	165 — 150
$\phi 54$ mm — $\phi 60$ mm	70 — 63	106 — 95	145 — 130
$\phi 61$ mm — $\phi 70$ mm	62 — 54	93 — 81	125 — 115
$\phi 71$ mm — $\phi 80$ mm	53 — 47	80 — 71	110 — 100

Beneficios:

1. Con la potencia de alta velocidad alcanzan más dientes de corte.
2. Se puede perforar agujeros tres veces más rápido que las herramientas tradicionales de hacer agujeros.
3. Los filos de corte se pueden volver a afilarse.
4. Para la alta precisión de perforación en la hoja metálica
5. Producir superficie más lisa
6. Requerir limpieza de viruta

