

RAZOR MILLING ROUTERS

Ø		GLASS 6 - 8 - 10mm	GLASS 12mm	GLASS 15mm	GLASS 19mm
10	RPM	8.000 / 9.000	8.000 / 9.000	8.000 / 9.000	8.000 / 9.000
	Feed rate mt/min	0,3 ÷ 0,4	0,25 ÷ 0,35	0,2 ÷ 0,3	0,15 / 0,20
16	RPM	9.000 / 10.000	9.000 / 10.000	9.000 / 10.000	9.000 / 10.000
	Feed rate mt/min	0,7 ÷ 0,8	0,8 ÷ 0,9	0,9 ÷ 1,1	1,1 ÷ 1,5
20	RPM	10.000 / 12.000	10.000 / 12.000	10.000 / 12.000	10.000 / 12.000
	Feed rate mt/min	0,9 ÷ 1,00	1,1 ÷ 1,2	1,2 ÷ 1,3	1,2 ÷ 1,5

STANDARD MILLING ROUTERS

Ø		GLASS 6 - 8 - 10mm	GLASS 12mm	GLASS 15mm	GLASS 19mm
8	RPM	8.000 / 9.000	8.000 / 9.000	8.000 / 9.000	8.000 / 9.000
	Feed rate mt/min	0,2 ÷ 0,3	0,1 ÷ 0,2	0,1 ÷ 0,2	0,15
10	RPM	8.000 / 9.000	8.000 / 9.000	8.000 / 9.000	8.000 / 9.000
	Feed rate mt/min	0,2 ÷ 0,3	0,1 ÷ 0,2	0,1 ÷ 0,2	0,15
12	RPM	9.000 / 10.000	9.000 / 10.000	9.000 / 10.000	9.000 / 10.000
	Feed rate mt/min	0,3 ÷ 0,5	0,2 ÷ 0,4	0,2 ÷ 0,4	0,4
14	RPM	9.000 / 10.000	9.000 / 10.000	9.000 / 10.000	9.000 / 10.000
	Feed rate mt/min	0,5 ÷ 0,7	0,4 ÷ 0,6	0,3 ÷ 0,5	0,4
16	RPM	9.000 / 10.000	9.000 / 10.000	9.000 / 10.000	9.000 / 10.000
	Feed rate mt/min	0,6 ÷ 0,7	0,6 ÷ 0,7	0,7 ÷ 0,8	0,9
20	RPM	10.000 / 12.000	10.000 / 12.000	10.000 / 12.000	10.000 / 12.000
	Feed rate mt/min	0,8 ÷ 0,9	0,9 ÷ 1,1	1,0 ÷ 1,1	1,1 ÷ 1,2
22	RPM	10.000 / 12.000	10.000 / 12.000	10.000 / 12.000	10.000 / 12.000
	Feed rate mt/min	0,8 ÷ 0,9	0,9 ÷ 1,0	1,0 ÷ 1,1	1,1 ÷ 1,2

ADVISE.

Working parameters RPM and FEED SPEED listed in the tables have to be considered indicative, only, for routers of Diamond Drills and they may change according to others working conditions, like :

- clamping of glass sheet on the suckers ;
- glass type (monolithic or laminated) ;
- cooling efficiency ;
- chipping's size allowed ;
- distance of routers from glass edge ;
- shape of milling ;

RPM limitation of CNC machine.

Variations of above working conditions, or some others, may need some adjustment of RPM and/or FEED SPEED indicated in our tables.