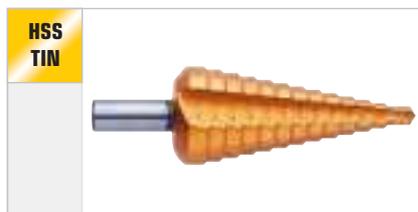


## HSS



### Informazioni tecniche

HSS = acciaio super rapido

<b>TIN</b>	<b>Indurimento superficiale extra</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Durezza superficiale ca. 2500 HV</li> <li>• Spessore strato fino a 2 µm</li> <li>• Per materiali duri</li> <li>• Maggiore durata di funzionamento dell'utensile</li> <li>• Velocità di taglio più elevata</li> <li>• Temperatura di utilizzo max 600° C</li> </ul>
<b>TiAIN</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Durezza superficiale ca. 3500 HV</li> <li>• Spessore strato fino a 4 µm</li> <li>• Per materiali particolarmente duri</li> <li>• Maggiore durata di funzionamento dell'utensile</li> <li>• Velocità di taglio più elevata</li> <li>• Temperatura di utilizzo max 800° C, non è necessario il raffreddamento</li> </ul>

Caratteristiche	
	Made in Germany
	Ø del foro + numero di giri incisi a laser
	Affilatura a croce

### Applicazione

Per la perforazione e l'alesatura senza bavature di lamiere, tubi sottili e profili in acciaio, e la sbavatura di un lato in un'unica fase di lavorazione.

Diametri				CODICE		€	
4-12	5	80	6	05321	05343		
12-20	4	76	9	05322	05344		
20-30	4	88	12	05323	05345		
30-40	4	98	13	05324	05346		
40-50	4	107	13	05325	05353		
50-60	4	120	13	05326	05354		
4-20	4	67	8	05328	05347		
6-30	4	98	10	05329	05348		
9-36	3	86	12	05330	05349		

## Impiego Frese a gradini

	Acciaio da costruzione ≤ 500 N/mm <sup>2</sup>	Acciaio da costruzione > 500 N/mm <sup>2</sup>	Acciaio automatico ≤ 1000 N/mm <sup>2</sup>	Acciaio temprato ≤ 1000 N/mm <sup>2</sup>	Acciaio legato ≤ 1200 N/mm <sup>2</sup>	Acciaio VA ≤ 850 N/mm <sup>2</sup>	Acciaio VA > 850 N/mm <sup>2</sup>	Acciaio utensili ≤ 1000 N/mm <sup>2</sup>	Ghisa ≤ 300 HB	Alu + lega ≤ 450 N/mm <sup>2</sup>	Uni	Olio da taglio	Emulsione	Min. lubrificazione	Lavorazione a secco	Aria compressa
	●	●	○			○				●	○	●	●		○	
	●	●	●	○		○				●	○	●	●			

● Consigliato ○ Indicato, con limitazioni