

FRESE A TAZZA IN HSS-G RETTIFICATE RIVESTITE AL TIN PER FORARE LAMIERE IN ACCIAIO ALTOLEGATO, ACCIAIO INOX, FERRO, TUTTI I MATERIALI METALLICI, PLASTICA DURA

HSS-G+TiN fully ground hole cutters/Scies trépan HSS-G+TiN rectifiées/

Coronas perforadoras HSS-G+TiN rectificadas/Cortadores de furos totalmente retificados HSS-G+TiN

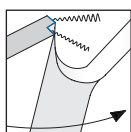
21300

HSS-G

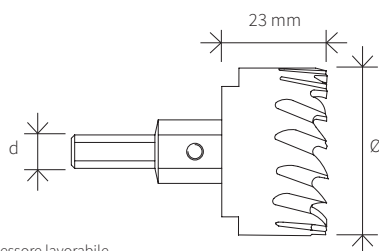
TiN



Confezione
Packaging



HSS-G+TiN
HV 0,05 = 2300



Spessore lavorabile
Material thickness workable



R ≤ 1000 N/mm²

Applicazioni
Applications



Inox
Stainless



Acciaio
Steel



Metalli
Metals



Plastica
Plastic



Emulsione
Lubrificant

Ø	Z	cod.
12	5	2130001200
13	5	2130001300
14	6	2130001400
15	6	2130001500
16	6	2130001600
17	6	2130001700
18	6	2130001800
19	8	2130001900
20	8	2130002000
21	8	2130002100
22	8	2130002200
23	8	2130002300
24	8	2130002400
25	8	2130002500
26	10	2130002600
27	10	2130002700
28	10	2130002800
29	10	2130002900
30	10	2130003000
31	12	2130003100
32	12	2130003200
33	12	2130003300
34	12	2130003400
35	12	2130003500
36	12	2130003600
37	12	2130003700
38	12	2130003800
39	12	2130003900
40	14	2130004000

Ø	Z	cod.
41	14	2130004100
42	14	2130004200
43	14	2130004300
44	16	2130004400
45	16	2130004500
46	16	2130004600
47	16	2130004700
48	16	2130004800
49	16	2130004900
50	16	2130005000
51	18	2130005100
52	18	2130005200
53	18	2130005300
54	18	2130005400
55	18	2130005500
56	18	2130005600
57	18	2130005700
58	18	2130005800
59	18	2130005900
60	18	2130006000
65	20	2130006500
70	20	2130007000
75	22	2130007500
80	22	2130008000
85	24	2130008500
90	24	2130009000
95	24	2130009500
100	24	2130010000



pcs.

cod.



Ø ≥ 20mm

5

21005098

Gambo

Arbor

Per frese

Fit hole cutters

L

d

M

cod.



Ø 12 ÷ 14

56

8

10 x 1,25

21005099

Ø 15 ÷ 34

56

10

12 x 1,25

21005100

Ø 35 ÷ 50

56

10

14 x 1,5

21005102

Ø 51 ÷ 100

60

12

16 x 1,5

21005101

Punta pilota AISI M35

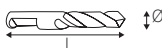
Pilot drill

Per frese

Fit hole cutters

Ø x L

cod.



Ø 12 ÷ 100

6 x 52

21005115



Il Rivestimento in Nitrato di Titanio, elevando la durezza superficiale e riducendo notevolmente il coefficiente di attrito, permette il taglio negli acciai alto legati ed in particolare nell'acciaio inox. Le frese al TiN sono, inoltre molto adatte per il taglio dell'alluminio e di tutti i materiali abrasivi (plastica dura, vetroresina). Naturalmente, il rendimento nel taglio degli acciai dolci è elevatissimo.

The Titanium Nitride Coating allows high performances in stainless steel cutting, low alloy steel cutting. Aluminium and abrasive materials such as fiberglass.

FRESE A TAZZA IN HSS-G RETTIFICATE RIVESTITE AL TIN PER FORARE LAMIERE IN ACCIAIO ALTOLEGATO, ACCIAIO INOX, FERRO, TUTTI I MATERIALI METALLICI, PLASTICA DURA

HSS-G+TiN fully ground hole cutters/Scies trépants HSS-G+TiN rectifiées/

Coronas perforadoras HSS-G+TiN rectificadas/Cortadores de furos totalmente retificados HSS-G+TiN

21300

HSS-G

TiN



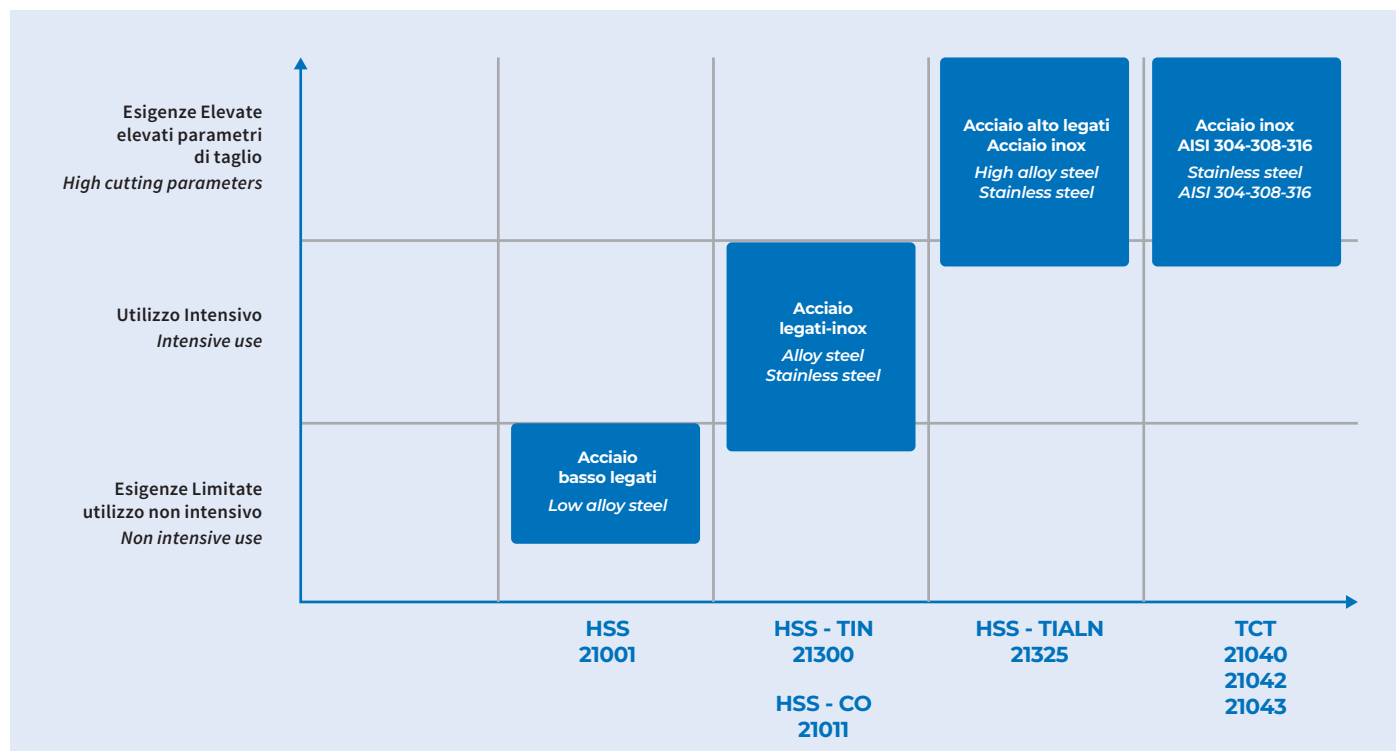
codice code	n. pezzi No. pieces	Ø
21320300	8	16 - 18 - 20 - 22 - 25 - 30 - 32 - 35
21320301	6	16 - 18 - 20 - 22 - 25 - 30



codice code	n. pezzi No. pieces	Ø
21320100	39	12 ÷ 50 x 1 mm
21320101	31	12 ÷ 40 x 1 + 45-50 mm
21320102	21	Ø 18 ÷ 35 x 1 + 36 - 38 - 40 mm

GUIDA ALLA SCELTA DELLA TAZZA

Choosing chart/Tableau de sélection/Tabla de selección/Seleção da tabela



Dentatura ricavata interamente di rettifica, taglio laterale rompitruciolo, molla di espulsione del dischetto.
Grande rendimento, precisione di foratura nel taglio anche profondo di tutte le lamiere in acciaio, leghe leggere, materiali metallici in genere, utensile riaffilabile.

Fully ground cutting teeth with chipbreaker, regrindable. High performances and precision in hole-making into metal sheets, light alloys, all kind of metals.

VELOCITÀ DI TAGLIO PER FRESE A INCASSARE, SVASARE E SBAVARE IN FUNZIONE DEL MATERIALE DA LAVORARE

Recommended cutting parameter chart for countersinks and deburring tools in accordance with the materials to work/ Tableau des paramètres de coupe recommandés pour les fraises et les outils d'égavurage en fonction des matériaux à travailler/Tabla de parámetros de corte recomendados para avellanadoras y desbarbadoras en función de los materiales a trabajar/Tabela de parâmetros de corte recomendados para ferramentas de rebarbação e escareamento em função dos materiais a trabalhar



Frese a tazza Hole cutters

Materiale da lavorare Work-piece material	Ø Fresa / Hole cutter mm												Refrigerante Coolant
	12÷17	18÷24	25÷32	33÷38	39÷44	46÷51	52÷57	58÷64	65÷70	71÷80	81÷90	91÷100	
	n. giri/min - rpm												
Acciaio basso legato Low alloy steel	550	380	300	240	200	170	150	130	120	110	100	90	
Acciaio inox e alto legato Stainless steel high alloy steel	230	160	130	100	80	70	60	60	50	50	40	40	
Ghisa Cast iron	280	190	150	120	100	90	80	70	60	60	50	40	
Leghe leggere Light alloys	870	590	470	370	310	270	240	210	190	170	150	140	
Alluminio Aluminium	870	590	470	370	310	270	240	210	190	170	150	140	
Plastica Plastics	660	450	350	280	240	210	180	160	150	130	120	100	 