

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

HSS-G+TiAlN fully ground hole cutters/Scies trépan HSS-G+TiAlN rectifiées/
Coronas perforadoras HSS-TiAlN rectificadas/Fresas totalmente retificadas HSS-TiAlN

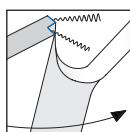
21325

HSS-G

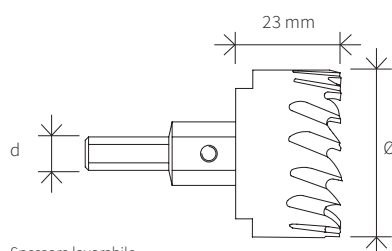
TiAlN



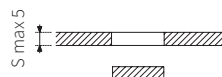
Confezione
Packaging



HSS-G+TiAlN
HV 0,05 ≈ 3300



Spessore lavorabile
Material thickness workable



R ≤ 1300 N/mm²

Applicazioni
Applications



Inox
Stainless



Acciaio
Steel



Metalli
Metals



Plastica
Plastic

Ø	Z	cod.
12	5	2132501200
13	5	2132501300
14	6	2132501400
15	6	2132501500
16	6	2132501600
17	6	2132501700
18	6	2132501800
19	8	2132501900
20	8	2132502000
21	8	2132502100
22	8	2132502200
23	8	2132502300
24	8	2132502400
25	8	2132502500
26	10	2132502600
27	10	2132502700
28	10	2132502800
29	10	2132502900
30	10	2132503000
31	12	2132503100
32	12	2132503200
33	12	2132503300
34	12	2132503400
35	12	2132503500
36	12	2132503600
37	12	2132503700
38	12	2132503800
39	12	2132503900
40	14	2132504000

Ø	Z	cod.
41	14	2132504100
42	14	2132504200
43	14	2132504300
44	16	2132504400
45	16	2132504500
46	16	2132504600
47	16	2132504700
48	16	2132504800
49	16	2132504900
50	16	2132505000
51	18	2132505100
52	18	2132505200
53	18	2132505300
54	18	2132505400
55	18	2132505500
56	18	2132505600
57	18	2132505700
58	18	2132505800
59	18	2132505900
60	18	2132506000
65	20	2132506500
70	20	2132507000
75	22	2132507500
80	22	2132508000
85	24	2132508500
90	24	2132509000
95	24	2132509500
100	24	2132510000



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

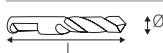
Pilot drill

Per frese

Fit hole cutters

Ø x L

cod.



Ø 12 ÷ 100

6 x 52

21005115



Frese a tazza HSS+TiAlN: più si "scalda", più rende. È un esclusivo rivestimento PVD che permette il taglio a secco ad elevati parametri di taglio e con rendimenti eccezionali nell'acciaio inox e in tutti i materiali in genere.

HSS+TiAlN hole cutters: The more it "heats" the more it performs. It is a special PVD Coating which allows the dry cut with high cutting parameters, and a great performance while drilling into the stainless steel and all kind of materials.

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

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

Coronas perforadoras HSS-TiAlN rectificadas/Fresas totalmente retificadas HSS-TiAlN

21325

HSS-G

TiAlN



Art. 21335300

8 pcs
Ø 16 - 18 - 20 - 22
25 - 30 - 32 - 35

Art. 21335301

6 pcs
Ø 16 - 18 - 20
22 - 25 - 30



Art. 21335100

39 pcs
Ø 12 ÷ 50 x 1 mm

Art. 21335101

31 pcs
Ø 12 ÷ 40 x 1 + 45-50 mm

Art. 21335102

21 pcs
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

Esigenze Elevate elevati parametri di taglio <i>High cutting parameters</i>			Acciaio alto legati Acciaio inox <i>High alloy steel Stainless steel</i>	Acciaio inox AISI 304-308-316 <i>Stainless steel AISI 304-308-316</i>
Utilizzo Intensivo <i>Intensive use</i>		Acciaio legati-inox <i>Alloy steel Stainless steel</i>		
Esigenze Limitate utilizzo non intensivo <i>Non intensive use</i>	Acciaio basso legati <i>Low alloy steel</i>			
	HSS 21001	HSS - TIN 21300 HSS - CO 21011	HSS - TIALN 21325	TCT 21040 21042 21043



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 <i>Low alloy steel</i>	550	380	300	240	200	170	150	130	120	110	100	90	
Acciaio inox e alto legato <i>Stainless steel high alloy steel</i>	230	160	130	100	80	70	60	60	50	50	40	40	
Ghisa <i>Cast iron</i>	280	190	150	120	100	90	80	70	60	60	50	40	
Leghe leggere <i>Light alloys</i>	870	590	470	370	310	270	240	210	190	170	150	140	
Alluminio <i>Aluminium</i>	870	590	470	370	310	270	240	210	190	170	150	140	
Plastica <i>Plastics</i>	660	450	350	280	240	210	180	160	150	130	120	100	 