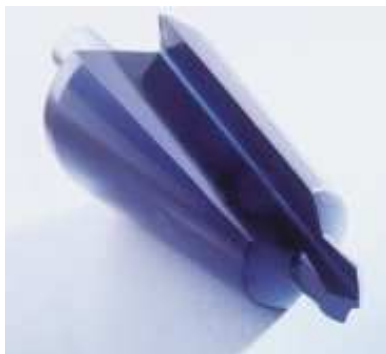
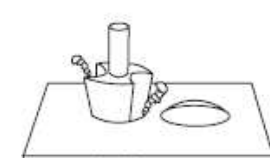
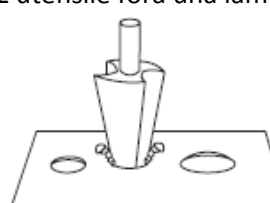


UTENSILI CONICI INTEGRALI	
ARTICOLO	
01180	UTENSILE CONICO INTEGRALE IN HSS-G PER FORARE ED ALLARGARE LAMIERE E TUBI
GRANDEZZE DISPONIBILI	
GR.1	Ø 3 ÷ 14
GR.2	Ø 6 ÷ 20
GR.3	Ø 16 ÷ 30.5
GR.4	Ø 26 ÷ 40
GR.5	Ø 36 ÷ 50
GR.6	Ø 40 ÷ 61
GR.7	Ø 3 ÷ 31
GR.8	Ø 3 ÷ 22.5



CARATTERISTICHE GEOMETRICHE-COSTRUTTIVE	
<b>Esecuzione</b>	Fresata - Rettificata
<b>Finitura</b>	Brillante
<b>Materiale</b>	AISI M2
<b>Durezza</b>	HV 820 (HRC 64÷65)
<b>Gambo</b>	Antisdrucchiolo, grazie ai 3 pianetti disposti a 120° sul gambo circolare
APPLICAZIONI	
<p>L'utensile conico consente di effettuare fori dal pieno o allargare fori preesistenti in lamiera, tubi, e profilati. E' utilizzabile su acciai con <math>R \leq 800 \text{ N/mm}^2</math>, oltre che su leghe leggere, plastica e plexiglass, con spessori fino a 5 mm, garantendo un taglio veloce ed un buon rendimento.</p> <p>La punta, dotata di spoglia positiva, consente un'agevole centratura e un inizio del taglio scorrevole. Il gambo antisdrucchiolo evita lo slittamento dell'utensile nel mandrino e consente la piena trasmissione della potenza. Tutte le sopraelencate caratteristiche concorrono a realizzare un utensile con ottime prestazioni.</p>	 <p>L'utensile fora una lamiera</p>  <p>L'utensile svasa e allarga fori preesistenti</p>

### CONSIGLI DI UTILIZZO

Come prescritto nelle tabelle del catalogo Krino, le velocità di taglio da utilizzare variano a seconda del materiale da forare e del diametro dell'utensile; in particolare, si consiglia di attenersi alle velocità medie di seguito indicate:

MATERIALE DA LAVORARE	SPESSORE DELLA LAMIERA (mm)	UTENSILE CONICO IN HSS-G								LUBRO REFRI GERA ZIONE
		GR.1	GR.2	GR.3	GR.4	GR.5	GR.6	GR.7	GR.8	
		VELOCITÀ DI TAGLIO (GIRI/MIN)								
Acciaio Inox e alto legato	1	750	500	280	200	150	130	400	500	Sì
Acciaio basso-legato	2	1100	740	420	300	220	190	580	740	Sì
Ghisa fino a 250 N/mm <sup>2</sup>	3	560	360	200	150	110	100	300	360	No
Ghisa oltre 250 N/mm <sup>2</sup>	3	380	240	140	100	80	60	200	240	No
Ottone fragile	3	2200	1500	830	600	440	400	1100	1500	No
Ottone tenace	3	1300	860	480	340	260	220	680	860	No
Leghe leggere	5	1100	740	420	300	220	190	580	740	Sì
Plastica	5	1300	860	480	340	260	220	680	860	No

Si vuole ricordare che, nell'eventuale caso di utilizzo di utensile conico rivestito al TiN, le velocità da utilizzare possono essere incrementate di un 20÷30%, mantenendo una buona lubrorefrigerazione, mentre nel caso di utensile rivestito al TiAlN, l'incremento può arrivare al 50÷80%.