



Durezza di utilizzo

63-65 HRC

(valore indicativo)



HIGH SPEED STEEL



C	0,95
Cr	4,20
Mo	5,00
V	1,80
W	6,40
Co	4,80

Composizione chimica
media %

AISI M35

SS 2723

HS 6-5-2-5

JIS SKH55

W. nr 1.3243

UK BM35

L'acciaio Super-rapido al Cobalto HSS 1.3243, offre un ottimo rapporto durezza-resilienza e una forte resistenza all'usura. Eccellente la durata del tagliente grazie ad una buona tenacità e per questa caratteristica, viene utilizzato per la produzione di creatori molto sollecitati.

Particolarmente indicato per lavorazioni di sgrossatura ad elevate velocità di taglio e forti sezioni di asportazione su acciai e ghise. E' altresì indicato, grazie alla sua ottima resistenza alla compressione, nell'esecuzione di stampi ed utensili altamente sollecitati nel settore della lavorazione a freddo come tranciatura ed estrusione. L'acciaio Super-rapido HSS 1.3243, è facilmente lavorabile, sia in operazioni di asportazione truciolo sia in fase di rettifica.

Alcuni campi applicativi

Lame circolari e coltelli
Frese a filettatore
Coltelli stozzatori
Punte elicoidali

Brocche e alesatori
Creatori
Maschi a filettare ad alto rendimento
Lame da taglio sagomate

Frese cilindriche
Seghe
Utensili per lavorazione a freddo
Accعاتoi

Le moderne tecniche di rivestimento superficiale TiN (Nitruro di Titanio), TiCN (Carbo-Nitruro di Titano) o TiAlN (Nitruro di Titanio e Alluminio), consentono di limitare l'usura per craterizzazione e per abrasione.

Le lame in acciaio Super-rapido al Cobalto HSS 1.3243, le cui superfici sono sottoposte ad un rivestimento PVD multistrato al Carbonio di Titanio, sono adatte per il taglio di acciai medio-legati, acciai dolci, acciai da costruzione, tubo mobilio e profilati in genere. Se invece sono sottoposte ad un rivestimento PVD multistrato al Carbo-Nitruro di Titanio, sono adatte per il taglio di acciai medi, acciai duri, acciai inossidabili, alluminio e sue leghe, bronzo e rame. Ultimo rivestimento superficiale PVD preso in considerazione, è il multistrato al Nitruro di Titanio ed Alluminio. Questo rivestimento, rende le lame adatte per il taglio di acciai duri, acciai inossidabili, titanio, nickel, magnesio e ghisa.

Condizioni di fornitura

Ricotto con durezza max. 270 HB (~28 HRC c.a)

Proprietà fisiche

Coefficiente di espansione termica

$\left[\frac{10^{-6} \cdot m}{m \cdot K} \right]$	20-100°C	20-300°C	20-500°C	20-700°C
	9,7	11,0	11,5	12,5

Conducibilità termica

$\left[\frac{W}{m \cdot K} \right]$	20°C	350°C	700°C
	27,4	27,2	26,0

Trattamento termico:

Ricottura addolcimento

Ricottura solo in atmosfera neutra

Temperatura	Raffreddamento	Durezza
800 - 860°C	forno	max. 270 HB

Distensione

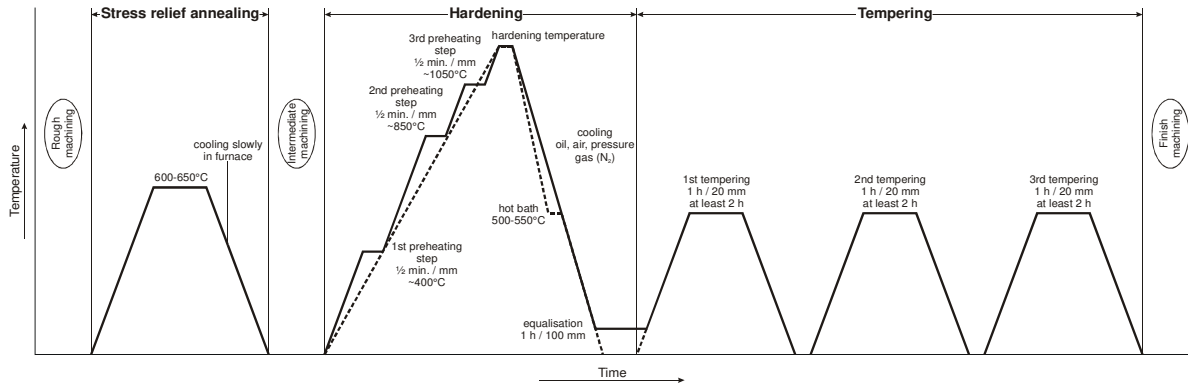
Temperatura	Raffreddamento
600 - 650°C	forno

Tempra

Temperatura	Raffreddamento	Rinvenimento
1160 - 1230°C	olio, gas (N ₂), aria o bagno 500 - 550°C	Guardare diagramma di rinvenimento

HIGH SPEED STEEL 1.3243

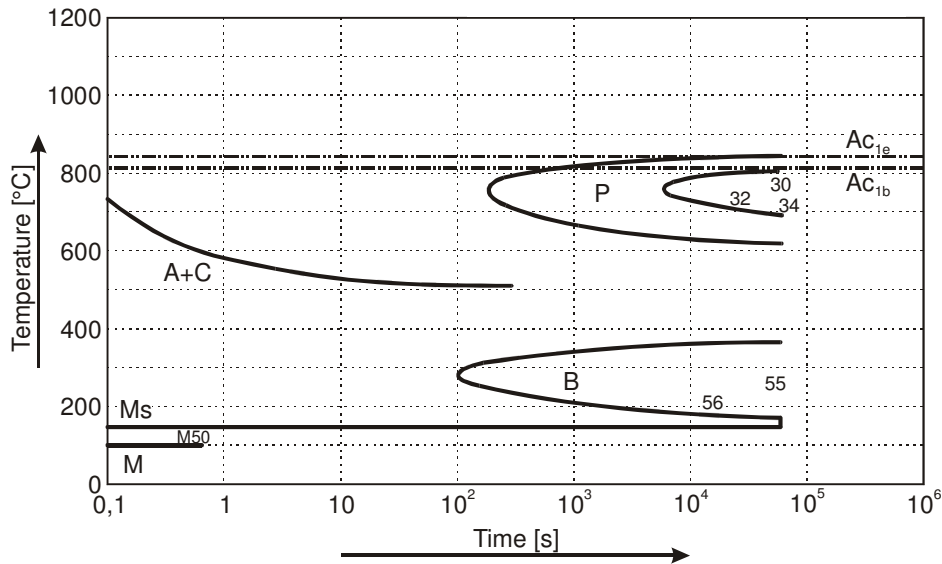
Thermal Cycle Diagram



HIGH SPEED STEEL 1.3243

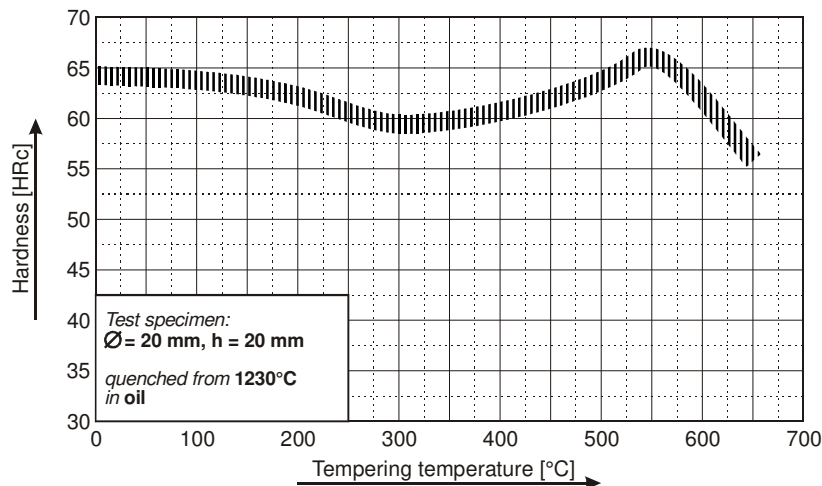
Continuous Cooling Transformation Diagram (CCT)

Austenitizing temperature: 1220°C

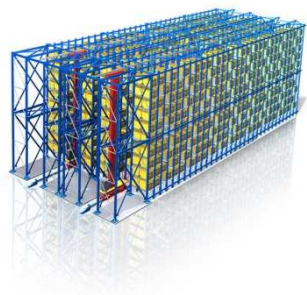


HIGH SPEED STEEL 1.3243

Tempering Diagram



Tutti i dati riportati in queste schede sono puramente indicativi



**STOCK
PROGRAM**

Durezza di utilizzo
63-65 HRC
(valore indicativo)

C	0,95
Cr	4,20
Mo	5,00
V	1,80
W	6,40
Co	4,80

Composizione chimica
media %

TONDO Ricotto EFS			Lucido trafilato con tolleranza H9								
1,65	1,75	2,2	2,7	2,8	3,0	3,1	3,2				
3,3	3,5	3,6	3,7	3,8	4,3	4,4	4,5				
4,7	5,0	5,3	5,7	5,8	5,9	6,3	6,5	7,4	7,7		
8,0	8,2	8,5	8,7	9,4	9,8	10,0	10,2	10,4	11,2		
11,5	12,4	12,7	13,0	13,3							

TONDO Ricotto EFS			Lucido trafilato con tolleranza K11								
14,5	15,2	16,5	17,2	18,3	19,5	20,3	20,5	21,2	22,3		
24,3	24,5	25,3	25,5	31,2	33,2	34,2	35,2	36,2	40,2		
41,2	42,0	45,0	49,0	49,2	51,0						

TONDO Ricotto EFS			Lucido con tolleranza " + "								
15	16	16,5	17	18	20	21	22	23	24		
25	25,5	26	27	29	30	31	32	33	34		
35	36	38	39	40	41	42	43	44	45		
47	48	50	52	53	57	60	62	65	66		
68	70	75	77	80	82	83	87	90	92		
93	103	108	113	118	123	128	133	143	153		
163	173	183	193	203	213	223	233	243	253		
263	273	283	293	303	313	323	343	353	363		

HSS 1.3243 EFS