

ACCIAIO INOX

INOX: CORRISPONDENZA DESIGNAZIONI	EUROPE	U.S.A.	ITALY	FRANCE	U.K.	GERMANY	RUSSIA FED.	JAPAN	SPAIN	
	EN	ASTM	UNI	AFNOR	BSI	DIN	GOST	JIS	UNE	
Acciai Austenitici	X 12 CrMnNiN 17-7-5 1.4372	201	-	Z12 CMN 17-07 Az	284 S 16	-	-	SUS 201	-	
	X 10 CrNi 18-08 1.4310	301	X 12 CrNi 17 07	Z 11 CN 18-08 Z 11 CN 18-08	301 S 21	1.4310	-	SUS 301	X 10 CrNi 18-08	
	X 9 CrNi 18-09 1.4325	302	X 8 CrNi 19 10 X 10 CrNi 18 09	Z 12 CN 18-09	302 S 25	1.4319	-	SUS 302	-	
	X 8 CrNiS 18-09 1.4305	303	X 10 CrNiS 18 09	Z 8 CNF 18-09	303 S 21 303 S 31	1.4305	-	SUS 303	x 10 CrNiS 18-09	
	X 5 CrNi 18-10 1.4301	304	X 5 CrNi 18 10	Z 7 CN 18-09	304 S 15 304 S 16	1.4301	08 Ch 18N 10 08 Ch 18N 11	SUS 304	x 6 CrNi 19-10	
	X 2 CrNiN 18-10 1.4311	304 LN	X 2 CrNiN 18 11	Z 3 CN 18-10 Az	304 S 61	1.4311	-	SUS 304 LN	-	
	X 2 CrNi 18-09 1.4307	304 L	-	Z 3 CN 19-09	304 S 11	1.4307	-	SUS 304 L	x 2 CrNi 19-10	
	X 2 CrNi 19-11 1.4306	304 L	X 2 CrNi 18 11	Z 3 CN 18-10	304 S 11	1.4306	03Ch 18N 11	SUS 304 L	-	
	X 4 CrNi 18-12 1.4303	305	X 8 CrNi 18 12	Z 8 CN 18-12	305 S 19	1.4303	-	SUS 305	-	
	X 15 CrNiSi 20-12 1.4828	309	X 16 CrNi 23 14	Z 17 CNS 20-12	309 S 24	1.4828	20 Ch 23N 13	SUH 309	-	
	X 12 CrNi 23-13 1.4833	309 S	X 6 CrNi 23 14	Z 15 CN 23-13	-	1.4833	-	SUS 309 S	-	
	X 8 CrNi 25-21 1.4845	310 S	X 6 CrNi 25 20	Z 8 CN 25-20	310 S 16	1.4845 1.4842	10 Ch 23N 18	SUS 310 S	-	
	X 15 CrNiSi 25-21 1.4841	314	X 16 CrNiSi 25 20	Z 15 CNS 25-20	-	1.4841	20 Ch 23N 20 S 2	-	-	
	X 5CrNiMo 17-12-2 1.4401	316	X 5 CrNiMo 17 12	Z 7 CND 17-11-02	316 S 31	1.4401	-	SUS 316	X 6 CrNiMo 17-12-03	
	X 3 CrNiMo 17-13-3 1.4436	316	X 5 CrNiMo 17 13	Z 7 CND 17-12-02	316 S 33	1.4436	-	SUS 316	-	
	X 2 CrNiMo 17-12-2 1.4404	316 L	X 2 CrNiMo 17 12	Z 3 CND 17-11-02 Z 3 CND 17-12-02	316 S 11	1.4404	03Ch 17N 14M 2	SUS 316 L	X 2 CrNiMo 17-12-03	
	X 2CrNiMo 18-14-3 1.4435	316 L	X 2 CrNiMo 17 13	Z 3 CND 18-14-03	316 S 13	1.4435	03 Ch 18N 15M 3	-	-	
	X 2 CrNiMo 17-12-3 1.4432	316 L	X 2 CrNiMo 17 13	Z 3 CND 17-13-03	316 S 13	1.4432	-	SUS 316 L	-	
	X 2 CrNiMoN 17-11-2 1.4406	316 LN	X 2 CrNiMoN 17 12	Z 3 CND 17-11 Az	-	1.4406	-	SUS 316 LN	-	
	X 2 CrNiMoN 17-13-3 1.4429	316 LN	X 2 CrNiMoN 17 13	Z 3 CND 17-12 Az	-	1.4429	-	SUS 316 LN	-	
	X 6 CrNiMoTi 17-12-2 1.4571	316 Ti	X 6 CrNiMoTi 17 12	Z 6CNDT 17 12	320 S 31	1.4571	08Ch 17N 13M 2T 10Ch 17N 13M 2T	SUS 316 Ti	X 6 CrNiMoTi 17-12-03	
	X 6 CrNiMoNb 17-12-2 1.4580	316 Nb	X 6 CrNiMoNb 17 12	Z 6CNDNb 17 12	-	1.4580	08 Ch 16N 13 M 2B	-	-	
	X 2 CrNiMo 18-15-4 1.4438	317 L	X 2 CrNiMo 18 15 X 2 CrNiMo 18 16	Z 3 CND 19-15-04	317 S 12	1.4438	-	SUS 317 L	-	
	X 6 CrNiTi 18-10 1.4541	321	X 6 CrNiTi 18 11	Z 6 CNT 18-10	321 S 31	1.4541	08 Ch 18 N 10T	SUS 321	-	
	X 10 CrNiTi 18-10 1.4878	321H	X 8 CrNiTi 18 11	Z 6CNT 18-10	321 S 20 321 S 51	1.4878 1.4941	12 Ch 18N 10T	SUS 321 H	-	
	X 6 CrNiNb 18-10 1.4550	347	X 6 CrNiNb 18 11	Z 6 CNNb 18-10	347 S 31	1.4550	08 Ch 18N 12B	SUS 347	-	
	X 13 NiCrSi 35-16 1.4864	330	-	Z 20 NCS 33-16	-	1.4864	-	SUH330	-	
	X 2 CrNi 12 1.4003	-	STR 12	-	-	1.4003	-	-	-	
	Acciai Ferritici	X 6 CrAl 13 1.4002	405	X 6 Cr Al 13	Z 8 CA 12	405 S 17	1.4002	-	SUS 405	-
		X 2 CrTi 12 1.4512	409	X 2 CrTi 12 X 6 Cr Ti 12	Z 3 CT 12	409 S 19	1.4512	-	SUH 409 L SUS 409	-
		X 6 Cr 13 1.4000	410 S	X 6 Cr 13 X 12 Cr 13	Z 8 C 12	403 S 17	1.4000	Z 8 Ch 13	SUS 403	-
		X 6 Cr 17 1.4016	430	X 8 Cr 17	Z 8 C 17	430 S 17	1.4016	12 Ch 17	SUS 430	X 6 Cr 17
		X 6 CrMo 17-1 1.4113	434	X 8 CrMo 17	Z 8 CD 17-01	434 S 17	1.4113	-	SUS 434	-
X 3 CrTi 17 1.4510		439	X 6 CrTi 17	Z 4 CT 17	-	1.4510	08 Ch 17T	SUS 430 LX	-	
X 2 CrMoTi 18-2 1.4521		444	-	Z 3 CDT 18 02	-	1.4521	-	SUS 444	-	
X 18 CrN28 1.4749		446	X 16 Cr26	-	-	1.4749	15 Ch 28	SUH 446	-	
Acciai Martensitici	X 12 Cr 13 1.4006	410 403	X 12 Cr 13	Z 10 C 13	410 S 21	1.4006	12 Ch 13	SUS 410 SUS 403	-	
	X 20 Cr 13 1.4021	420	X 20 Cr 13	Z 20 C 13	420 S 29 420 S 37	1.4021	20 Ch 13	SUS 420 J1	X 20 Cr 13 X 30 Cr 13	
	X 30 Cr 13 1.4028	420	X 30 Cr 13	Z 33 C 13	420 S 45	1.4028	30 Ch 13	SUS 420 J2	X 40 Cr 13	
	X 39 Cr 13 1.4031	420	-	Z 33 C 13	420 S 45	1.4031	-	-	-	
	X 46 Cr 13 1.4034	420	X 40 Cr 14	Z 44 C 14	-	1.4034	40 Ch 13	-	-	

TS / **Tekno[®]
Steel**

Acciai Speciali
Acciai per Stampi
Acciai Inox

TeknoSteel srl

Via Sisinnio, 41 - 00178 Roma

Tel. 06. 959.45.021 - Fax 06.565.61.697

info@teknosteelsrl.com - www.teknosteelsrl.com

P.IVA/C.F. 11611351005

La tua filiera
inizia da qui.





Azienda leader nella commercializzazione di **materie prime**, **TeknoSteel** offre ai propri partner un **servizio pre e post-vendita**, garantendo inoltre una consulenza frutto di anni di **esperienza** nell'industria metalmeccanica.

Professionalità, passione e tempestività, sono i **valori** su cui si fonda l'azienda, in grado di fornire oggi, alcune tra le **materie nobili per eccellenza**: tungsteno, molibdeno, tzm.

BARRE DI TORNITURA

ACCIAI INOX			ACCIAI LEGATI			ACCIAI AL CARBONIO	ACCIAI AUTOMATICI		TITANIO
W. 1.4305 = AISI 303	W. 1.4845 = AISI 310	W. 1.4035 = AISI 420C+S	W. 1.7139 = 16 Mn Cr S 5	W. 1.6510 = 39 Ni Cr Mo S3	W. 1.6582 = 34 Cr Ni Mo 6	W. 1.1014 = RfE80	W. 1.0715 = 11S Mn 30	W. 1.0762 = 44 S Mn 28	Ti. 6AL4V ELI F136
W. 1.4570 = AISI 303Cu	W. 1.4462 = AISI 329A	W. 1.4122 = AISI 420RM	W. 1.7142 = 16 Mn Cr S 5 Pb	W. 1.6510 = 39 Ni Cr Mo S3 Pb	W. 1.6580 = 30 Cr Ni Mo 8	W. 1.0302 = C10Pb	W. 1.0736 = 11S Mn 37	W. 1.0763 = 44 S Mn Pb 28	Ti. GR.2 ASTM F67
W. 1.4307 = AISI 304	W. 1.4006 = AISI 410	W. 1.4016 = AISI 430	W. 1.7149 = 20 Mn Cr S 5	W. 1.7201 = 12 Cr Mo 4	W. 1.8519 = 31 Cr Mo V9	W. 1.1181 = C35	W. 1.0718 = 11S Mn Pb30		Ti. GR.5 ASTM B348
W. 1.4567 = AISI 304Cu	W. 1.4005 = AISI 416	W. 1.4104 = AISI 430F	W. 1.5708 = 12 Ni Cr 3	W. 1.7244 = 18 Cr Mo S4	W. 1.8159 = 51 Cr V4	W. 1.0502 = C35Pb	W. 1.0737 = 11S Mn Pb37		Ti. 6AL4V AMS 4928
W. 1.4404 = AISI 316L	W. 1.4021 = AISI 420A	W. 1.4105 = AISI 430F	W. 1.5715 = 16 Ni Cr S 4	W. 1.7213 = 25 Cr Mo S4	W. 1.3505 = 100 Cr 6	W. 1.0503 = C45	W. 1.0739 = 11S Mn Pb 37 Te+Bi		Ti. 6AL4V MIL-T 9047
W. 1.4429 = AISI 316MN/1	W. 1.4028 = AISI 420B	W. 1.4057 = AISI 431	W. 1.5715 = 16 Ni Cr S 4 Pb	W. 1.2330 = 35 Cr Mo 4		W. 1.0504 = C45Pb	W. 1.0726 = 36 S 20		
W. 1.4435 = AISI 316LM/1	W. 1.4029 = AISI 420BF	W. 1.4112 = AISI 440B	W. 1.5752 = 15 Ni Cr 13	W. 1.7225 = 42 Cr Mo 4		W. 1.0540 = C50	W. 1.0727 = 46 S 20		
W. 1.4571 = AISI 316 Ti	W. 1.4031 = AISI 420C	W. 1.4125 = AISI 440C	W. 1.6569 = 17 Ni Cr Mo S6-4	W. 1.7227 = 42 Cr Mo S4		W. 1.1213 = CF53	W. 1.0757 = 46 S 20 Pb		
W. 1.4578 = AISI 316Cu	W. 1.4034 = AISI 420C	W. 1.4542 = AISI 630	W. 1.6526 = 20 Ni Cr Mo S2-2	W. 1.7222 = 42 Cr Mo 4 Pb			W. 1.0765 = 36 S Mn Pb 14		

Elenco delle principali qualità di acciaio fornite dalla TeknoSteel.

TIPI DI ACCIAI	UNIFICAZIONI			SIGLE DI MERCATO	COMPOSIZIONE CHIMICA INDICATIVA								STATO DI FORNITURA	DUREZZA BRINEL HB	RESISTENZA R=Kg/mm ²	TRATTAMENTI TERMICI						IMPIEGHI E CARATTERISTICHE	SAGOMARIO MM	
	UNI / EN / DIN	AISI	N.WERKSTOFF		C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni	V	W				Ricottura di Lavorabilità °C	Tempra °C	Spegnimento	Rinvenimento °C	Resistenza R	HRC dopo Spegnimento			HRC durezza di Impiego
Da Costruzione	C 45	1042	1.1191 (1.1730)	V 945	0,45	0,30	0,70						Naturale	175 ÷ 230	~ 60 ÷ 75	650 ÷ 700	820 ÷ 860	Acqua - Olio	580 ÷ 620			Durezza HRC Max 57	Organi di macchine mediamente duri e tenaci quali alberi, perni, ingranaggi, portastampi, normali sottostampi, adatto per trattamenti di bonifica e tempra superficiale.	Tondi fino a Ø 1200 Lamiere fino a spessore 1000
	C 18NiCrMo3			E 112	0,18	0,30	0,80	0,85	0,20	1,35			Ricotto	MAX 225	~ 76	650 ÷ 700	840 ÷ 860 Cementazione 870 ÷ 910	Olio	150 ÷ 200	A Cuore R 125 ÷ 150			Acciaio largamente impiegato per pezzi che richiedono elevate caratteristiche meccaniche unite ad un'elevata durezza superficiale conferita dal trattamento di cementazione - tempra quali ingranaggi, perni, boccole, stampi per materie plastiche con elevata durezza superficiale.	Tondi fino a Ø 800 Lamiere fino a spessore 300
	39NiCrMo3 (36CrNiMo4)	~ 9840	(1.6511)		0,38	0,30	0,70	0,90	0,20	0,90			Bonificato	250 ÷ 285	85 ÷ 95	650 ÷ 700	830 ÷ 850	Olio	560 ÷ 640				Trova le più svariate applicazioni allo stato bonificato nella costruzione di organi meccanici soggetti a torsione - fatica, sollecitazioni dinamiche quali: alberi, tiranti, ingranaggi, portastampi sollecitati, stampi integrali.	Tondi fino a Ø 1000 Lamiere fino a spessore 300
	42CrMo4	4140	1.7225		0,42	0,30	0,80	1,00	0,20				Bonificato	250 ÷ 285	85 ÷ 95	680 ÷ 720	830 ÷ 850	Olio	560 ÷ 640				Acciaio da bonifica per parti di macchine sollecitate, portastampi sollecitati, matrici per materie plastiche normali, adatto per impieghi a caldo fino a 4000 °C e per trattamento di nitrurazione.	Tondi fino a Ø 1000 Lamiere fino a spessore 500
Per Stampi a Caldo e Materie Plastiche	~ X37CrMoV51KU X37CrMoV51KU Rifuso ESR	H 11	1.2343	W300 UD12	0,37	1,00	0,40	5,00	1,30	0,40			Ricotto	Max 230	~ 80	750 ÷ 800	1000 ÷ 1040	Aria - Olio Bagno Termale		50 ÷ 56	HRC 44 ÷ 54	Elevata tenacità a caldo e resistenza allo shock termico ed alla fatica in esercizio dello stampo, nitruabile. Acciaio universale per utensili per la lavorazione a caldo adatto per: stampi per la pressofusione delle leghe leggere, filiere per estrusione a caldo di leghe leggere AL, matrici e punzoni per stampaggio su pressa, lame per cesoiaie a caldo, stampi per materie plastiche, bussole di...	Tondi fino a Ø 800 Piatti fino a spessore 600 Lamiere fino a spessore 600	
	~ X40CrMoV511KU X40CrMoV511KU Rifuso ESR	H 13	1.2344	W302 UD14	0,40	1,00	0,40	5,30	1,40	1,00			Ricotto	Max 230	~ 80	750 ÷ 800	1020 ÷ 1060	Aria - Olio Bagno Termale		50 ÷ 56	HRC 46 ÷ 55	Rispetto al BP37 (vedi sopra) grazie al maggior contenuto di vanadio, risultano migliorate le caratteristiche di resistenza al caldo, alla compressione e all'abrasione, diminuisce la tenacità. Nitruabile. Per maggiori esigenze è disponibile e consigliabile la versione ESR (rifuso sottoelettroscoria). Rinvenire almeno 2 volte.	Tondi fino a Ø 800 Lamiere fino a spessore 600	
	30CrMoV1227KU	~ H 10	~ 1.2365	W320 UD27	0,30	0,30	0,35	3,00	2,80	0,50			Ricotto	Max 230	~ 80	750 ÷ 800	1010 ÷ 1060	Olio - Bagno Termale		52 ÷ 56	HRC 44 ÷ 54	Acciaio per la lavorazione a caldo, con elevata resistenza al rinvenimento, buona tenacità, raffreddabile ad acqua in esercizio. Adatto per stampi per pressofusione di leghe pesanti, filiere, mandrini, tacchi pressatori per presse di estrusione, stampaggio a caldo, bussole interne, punzoni, filiere, cesoie sottoposte a forti sollecitazioni termiche. Rinvenire almeno 2 volte.	Tondi fino a Ø 400	
	56NiCrMoV7KU (54NiCrMoV6KU)	~ L6	1.2714 (1.2711)	W500 UR16	0,55	0,30	0,70	1,10 (0,70)	0,50 (0,30)	0,10			Bonificato	350 ÷ 410	120 ÷ 140	650 ÷ 700	830 ÷ 870 860 ÷ 900	Olio Aria		58 56	HRC 38 ÷ 43	Elevata tenacità a caldo, resistenza allo shock termico ed alla fatica a caldo. Adatto per la costruzione di stampi per magli, utensili per l'estrusione di tubi a barre, utensili di piegatura e conatura, stampi per materie plastiche, blocchi stampi di grosse dimensioni. Se necessita per stampi plastica richiedere la versione lucidabile e fotoincidibile. Rinvenire almeno 2 volte.	Tondi fino a Ø 1200 Lamiere fino a spessore 600	
	(DIN)40CrMnMo7 (DIN)40CrMnMoS86	~ P 20	1.2311 (1.2312)	M201 UD23 M200 UD24	0,40	0,30	1,50	1,90	0,20	1,90	0,20		S 0,05	Bonificato	280 ÷ 325	95 ÷ 110	710 ÷ 740	840 ÷ 870	Aria - Olio Bagno Termale 180 ÷ 220° C	(600 ÷ 650) Rinvenimento	HRC 30 ÷ 34	Per le sue caratteristiche di temperabilità, lavorabilità e lucidabilità è molto diffuso per la costruzione di medi e grossi stampi per materie plastiche, adatto per indurimento superficiale mediante nitrurazione, viene impiegato anche per la costruzione di portastampi e componenti meccanici vari. È disponibile il tipo risolfurato (s0,05%) che è più lavorabile, non lucidabile, non fotoincidibile.	Tondi fino a Ø 800 (1.2311) Lamiere fino a sp. 650 (1.2311) Lamiere fino a sp. 720 (1.2312)	
	(DIN)40CrMnNiMo864	~ P 20+Ni	1.2738	M238 UD25	0,40	0,30	1,50	1,90	0,20				Bonificato	280 ÷ 325	95 ÷ 110	710 ÷ 740	840 ÷ 870	Olio Bagno Termale	(600 ÷ 650) Rinvenimento	HRC 30 ÷ 34	Simile al precedente con l'aggiunta di Ni che aumenta la temperabilità e quindi migliora l'uniformità della durezza su tutta la sezione. Adatto per stampi per materie plastiche di grosse dimensioni con incisione profonde. È lucidabile e fotoincidibile.	Tondi fino a Ø 1200 Lamiere fino a spessore 1200		
	(DIN) ~X33CrS16	~ 420F	1.2085	~ M314 UK02S	0,33	0,50	1,00	16,00				S 0,10	Bonificato	280 ÷ 325	95 ÷ 110	760 ÷ 780	1000 ÷ 1050	Olio		(600 ÷ 650) Rinvenimento	30 ÷ 34	Acciaio inox martensitico, bonificato con buona resistenza alla corrosione ed alla buona tenacità, a lavorabilità migliorata. Stampi e portastampi per materie plastiche (esempio PVC), in particolare dove è richiesta resistenza all'usura abrasiva. Atto a lavorare in presenza di umidità.	Lamiere fino a spessore 500	
	(DIN) ~X40Cr14	~ 420C	1.2083	M310 UK04(R)	0,40	0,80	0,50	14,50			0,30		Ricotto	Max 220	~ 70	750 ÷ 850	1000 ÷ 1040	Olio			53 ÷ 55	46 ÷ 51	Acciaio inossidabile per stampi per lavorazione di materie plastiche chimicamente corrosivecon additivi abrasivi. Rinvenire almeno 2 volte. Per maggiori esigenze è disponibile e consigliabile la versione ESR (rifuso sotto elettroscoria).	Tondi fino a Ø 500 Lamiere fino a spessore 500
Per Stampi a Freddo	X205Cr12KU	(~ D3)	1.2080	K100 UK20	2,00	0,20	0,30	11,50					Ricotto	Max 250	~ 85	800 ÷ 850	940 ÷ 970	Olio Bagno Termale		63 ÷ 65	58 ÷ 62	Acciaio a variazione dimensionale contenuta, buona resistenza all'usura e all'abrasione. Classico acciaio per utensili ad altissimo rendimento impiegato nella costruzione di punzoni, matrici per tranciatura a freddo, godroni, rulli filettatori, stampi coniatori, utensili per lavorazione legno, ceramica, mattoni. Rinvenire almeno 2 volte. Si consiglia taglio con elettroerosione a filo.	Tondi fino a Ø 600 Lamiere fino a spessore 300	
	X155CrVMo121KU	(~ D2)	1.2379	K110 UK15	1,55	0,30	0,30	11,50	0,70	1,00			Ricotto	Max 250	~ 85	800 ÷ 850	1020 ÷ 1040	Aria - Olio Bagno Termale		63 ÷ 65	58 ÷ 62	Simile al precedente da impiegare nei casi dove è richiesta maggiore tenacità conferita sia dal più basso tenore di C che dal Mo; il V affina il grano e aumenta la resistenza all'usura. Per trattamenti superficiali di nitrurazione oppure rivestimenti P.V.D: tempra °C 1060 - 1080 rinvenim.: °C 520 - 570 rinvenire almeno 2 volte. Idoneo al taglio con elettroerosione a filo fino a spess. 80mm.	Tondi fino a Ø 800 Lamiere fino a spessore 400	
	90MnVCr8KU	(~ O2)	1.2842	K720 UM20	0,90	0,25	2,00	0,35		0,13			Ricotto	Max 230	~ 78	680 ÷ 720	790 ÷ 820	Olio		63 ÷ 65	58 ÷ 62	Discreta resistenza all'usura, buona lavorabilità, discreta stabilità dimensionale. Adatto per utensili da taglio (matrici e punzoni) e per la formatura a freddo, per calibri e tamponi di precisione. Rinvenire almeno 2 volte.	Tondi fino a Ø 800 Lamiere fino a spessore 400	
	110W4KU	~ F1	1.2516		1,10	0,30	0,30	0,10		0,10	1,10		Ricotto (Rettificato)	Max 230	~ 78	730 ÷ 770	780 ÷ 830	fino a Ø 15 Olio oltre Acqua		64 ÷ 66	58 ÷ 62	Legato al Wolframio - Vanadio dotato di elevata resistenza all'usura, trova impiego nella costruzione di utensili di piccole dimensioni con elevata precisione come punte, aghi, punzoni, spine di guida; viene normalmente fornito in barre rettificata ISA HB.	Tondi fino a Ø 40	
	40NiCrMoV16KU		(1.2767)	(K600) (UR 40)	0,45	0,30	0,45	1,40	0,30	4,00			Ricotto	Max 260	~ 87	610 ÷ 650	840 ÷ 880	Aria - Olio		53 ÷ 57 54 ÷ 58	48 ÷ 54	Elevata tenacità e temperabilità. Adatto alla costruzione di utensili altamente sollecitati, incudini per magli, mazze e berte, stampi per conatura, per tranciatura, per l'industria delle posate, coltelli per cesoie per tranciare grossi spessori, utensili piegatori, stampi per materie plastiche. Rinvenire almeno 2 volte.	Tondi fino a Ø 400 Lamiere fino a spessore 500	
Tenasteel ®®	Tenasteel ®®				1,00		0,35	7,50	2,60		0,30	Ti	Ricotto	Max 250	~ 85	1030 ÷ 1050		Olio - Bagno Termale (vedi scheda tecnica)		62 ÷ 63	49 ÷ 62	Nuovo acciaio a freddo polivalente che, grazie anche alla sua microstruttura, garantisce ottime caratteristiche di tenacità, doppia rispetto all'acciaio 1.2379. Largo impiego nelle più svariate applicazioni sia in tranciatura che in imbutitura; massima idoneità ai trattam. e investimenti, ottima resistenza all'usura, miglior prestazione degli utensili con conseguenti minor costi di manutenzione.	Lamiere fino a spessore 330	

Su richiesta lavorazioni meccaniche di spianatura e squadratura. | Su richiesta forniamo acciai rapidi, superrapidi, inox e pezzi fucinati a disegno anche prelavorati. | Taglio su misura con segatrici automatiche a nastro con capacità max 3000x2000 e 6000x1500 | Le informazioni tecniche presenti nel catalogo sono indicative, non sono vincolanti.