

ECEF SCHEDA TECNICA

UTENSILI PER EDILIZIA

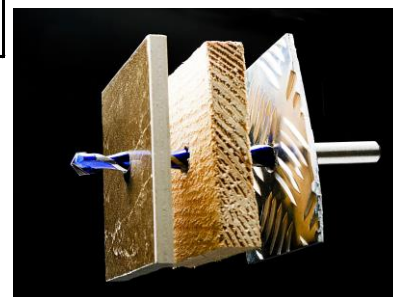
FAMIGLIA	07290
DESCRIZIONE	PUNTE ELICOIDALI CILINDRICHE PROFESSIONALI MULTIUSI, "STRATOS" PLACCHETTA FRESATA IN CARBURO DI TUNGSTENO 130° - DIN8039 - ISO 5468
IMMAGINE PRODOTTO	
TIPO D'ACCIAIO	C45 - EN 10083-2
COMPOSIZIONE %	C 0,42-0,50 - Si ≤ 0,40 - Mn 0,50-0,80 - P ≤ 0.045 - S ≤ 0,045 - Cr ≤ 0,40 Ni ≤ 0,40 - Mo ≤ 0,10 - Cr+Mo+Ni ≤ 0,63 C=Carbonio - Si=Silicio - Mn=Manganese - P=Fosforo - S=Zolfo - Cr=Cromo - Mo=Molibdeno Ni=Nichel - Cu=Rame - Ti=Titanio - Al=Alluminio
METALLO DURO PLACCHETTA	YG8 - K30 Metallo duro cementato
COMPOSIZIONE PLACCHETTA	WC 92% - Co 8% WC=Carburo di Tungsteno Co= Cobalto DENSITA' = 14,70 (g/cm ³) HRA=88,5 2300 N/mm ²
AFFILATURA	PLACCHETTA AFFILATA A DIAMANTE con 4 angoli taglienti
GRADI TEMPERA	1120°
TIPO ESECUZIONE	Elica destra, scanalatura W5-3D Max per una veloce rimozione dei detriti
CODOLO	CILINDRICO - RASTREMATO Ø 12,7 mm - Marcatura PGM
FABBRICAZIONE	corpo fresato a caldo, interamente rettificata. La placchetta in metallo duro ha un ANGOLO DI SPOGLIA a 130° per forare diversi materiali, utilizzando sia la rotazione che una leggera percussione in rari casi (vedere tabelle impiego qui sotto)
RACCOMANDAZIONE	<p>ANGOLO TAGLIANTE 130° SEMI-POSITIVA</p>  <p>roto-percussione</p> <p>TAGLIANTE 130° AUTOCENTRANTE CON AFFILATURA A DIAMANTE SUI 4 ANGOLI PER UNA PENETRAZIONE VELOCE SU SUPERFICI LISCE E DURE. FORI PERFETTAMENTE CONCENTRICI</p> 
TRATTAMENTO SUPERFICIALE	Acciaio naturale - rettificato - liscio finitura acciaio con eliche interne di colore blu
IMPIEGO TRAMITE ROTAZIONE	<p>ACCIAI NON LEGATI - METALLI - GHISA - OTTONE - ALLUMINIO - RAME - PLASTICA - CERAMICA - GRES PORCELLANATO - LEGNO</p> 
IMPIEGO TRAMITE PERCUSSIONE LEGGERA	<p>MATTONI - PIETRE - GRANITO - CEMENTO - CALCESTRUZZO - CALCESTRUZZO CELLULARE - CALCESTRUZZO FORATO - ROCCIA</p>  <p>PERCUSSIONE LEGGERA</p>

FAMIGLIA	07290
ELETTROUTENSILE DI RIFERIMENTO	Su trapani manuali con velocità MEDIO-ALTA e buona pressione. DISABILITARE LA PERCUSSIONE ove necessario.
CONFEZIONE	IN BUSTINA DI PLASTICA APPENDIBILE 3,00 - 16,00 mm = 1 pc.

TABELLA CONVERSIONE VELOCITA' periferica - GIRI/MINUTO - DIAMETRO PUNTA

diametro ∅		MATERIALE DA FORARE				
		PIETRE CEMENTO	MATTONI	LEGNO PLASTICA	METALLI ACCIAIO	CERAMICA
3	1/8	2.300	2.400	1.100	2.000	900
4	5/32	2.300	2.400	1.000	1.900	850
5	3/16	2.000	2.200	950	1.800	800
5,5	7/32	1.800	2.000	900	1750	750
6	15/64	1.600	1.800	900	1.700	750
6,5	1/4	1.500	1.700	850	1.500	700
7	9/32	1.500	1.700	850	1.500	700
8	5/16	1.400	1.500	800	1.300	550
9	11/32	1.400	1.500	750	1.100	550
10	25/64	1.300	1.400	700	900	500
11	7/16	1.100	1.200	650	750	500
12	15/32	1.000	1.100	600	600	500
13	1/2	900	1.000	550	500	400
14	9/16	800	900	500	400	350
16	5/8	600	700	400	300	300

FORMULA	LEGENDA
R.P.M. = $\frac{V_c \times 1000}{\pi \times \emptyset}$	RPM = Giri per minuto Vc = Velocità periferica π = 3,1416 \emptyset = Diametro punta



CONSIGLI PER LA SICUREZZA



Usare sempre gli occhiali di protezione



In caso di elevata rumorosità usare la protezione per l'udito



Indossare guanti da lavoro



Indossare maschera di protezione