
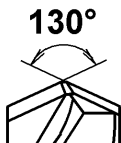
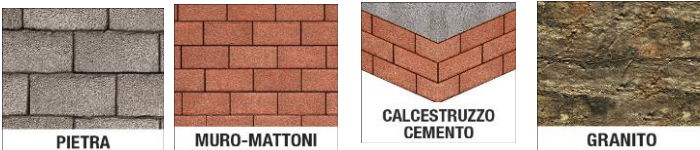



ECEF

SCHEDA TECNICA

UTENSILI PER EDILIZIA

FAMIGLIA	00420
DESCRIZIONE	PUNTE ELICOIDALI CILINDRICHE QUALITÀ PROFESSIONALE PER USO INTENSIVO - CORPO FRESATO - LUNGH. DIVERSE - DIN8039 - ISO 5468
IMMAGINE PRODOTTO	
TIPO D'ACCIAIO	Cr40 - EN 10083-2
COMPOSIZIONE %	C 0,38-0,45 - Si ≤ 0,40 - Mn 0,60-0,90 - P ≤ 0.035 - S ≤ 0,035 - Cr ≤ 0,90-1,10 Ni ≤ 0,30 - Mo ≤ 0,10 - Cu ≤ 0,030 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 - K20 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
GRADI TEMPERA	1120°
DUREZZA (Gambo)	45 - 46 HRC
DIN - ISO	8039 - 5468
TIPO ESECUZIONE	Elica destra forma U per una veloce rimozione dei detriti
CODOLO	CILINDRICO - RASTREMATO - Nei diametri maggiori il codolo è ridotto
FABBRICAZIONE	Corpo fresato a caldo, interamente rettificato, con scanalatura a "U" delle eliche. La placchetta in metallo duro resistente a forti percussioni è saldata al corpo con voltaggio ad alta frequenza
AFFILATURA	ANGOLO TAGLIENTE 130° 
TRATTAMENTO SUPERFICIALE	Acciaio naturale - rettificato - liscio finitura sabbata anticorrosione
IMPIEGO TRAMITE ROTAZIONE E PERCUSSIONE	PIETRE DURE - MATTONI FORATI E MATTONI PIENI - CALCESTRUZZO - CEMENTO - GRANITO  
ELETTROUTENSILE DI RIFERIMENTO	Su trapani manuali utilizzando la funzione percussione, alta velocità e buona pressione per mattonato e cemento - bassa velocità e buona pressione per pietre dure e granito
CONFEZIONE	IN CONFEZIONE DI PLASTICA APPENDIBILE 3,00 - 25,00 mm = 1 pc.

diametro Ø		MATERIALE DA FORARE				
mm	pollici	MURO	MATTONI	CEMENTO	PIETRE DURE	GRANITO
3	1/8	2.300	2.400	2.200	1.100	1.100
4	5/32	2.300	2.400	2.200	1.050	1.000
5	3/16	2.000	2.200	1.900	1.000	950
5,5	7/32	1.800	2.000	1.700	950	900
6	15/64	1.600	1.800	1.500	850	800
6,5	1/4	1.600	1.800	1.500	850	750
7	9/32	1.500	1.700	1.400	750	700
8	5/16	1.400	1.500	1.300	700	650
9	11/32	1.400	1.500	1.300	650	620
10	25/64	1.300	1.400	1.200	600	580
11	7/16	1.200	1.300	1.100	550	520
12	15/32	1.000	1.100	950	500	500
13	1/2	900	1.000	850	450	400
14	9/16	800	900	800	400	350
15	19/32	700	800	700	350	300
16	5/8	600	700	600	300	250
18	23/32	400	500	400	250	220
20	25/32	300	400	300	200	180
22	7/8	200	300	200	150	120
25	1	150	200	150	100	80

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