

ECEF

SCHEDA TECNICA

UTENSILI PER EDILIZIA

FAMIGLIA	06040
DESCRIZIONE	PUNTE CILINDRICHE PROFESSIONALI "SUPER 007" PER LAVORAZIONI DIFFICILI - CORPO FRESATO - LUNGH. DIVERSE - DIN8039 - ISO 5468
IMMAGINE PRODOTTO	
TIPO D'ACCIAIO	CrNi temperato - EN 10083-2
COMPOSIZIONE %	C 0,38-0,45 - Si ≤ 0,30 - Mn 0,60-0,90 - P ≤ 0.035 - S ≤ 0,035 - Cr ≤ 0,90-1,10 Ni ≤ 0,40 - Mo ≤ 0,30 - Cu ≤ 0,040 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
GRADI TEMPERA	1120°
DUREZZA (Gambo)	45 - 46 HRC
DIN - ISO	8039 - 5468
TIPO ESECUZIONE	Elica destra scanalatura specifica per una veloce rimozione dei detriti
CODOLO	CILINDRICO rastremato a 12,7 mm - Nei ø maggiori il codolo è ridotto
FABBRICAZIONE	<ul style="list-style-type: none"> Corpo fresato, interamente rettificato e rinforzato per trasferire maggiore energia da impatto sui taglienti in metallo duro. Elica specifica per rimuovere velocemente la polvere. Esecuzione fresata, codolo cilindrico. La placchetta in metallo duro ha una geometria raffinata di qualità superiore ed è specifica per utilizzi intensivi, forti percussioni e altissimi rendimenti.
AFFILATURA	ANGOLO TAGLIENTE 130° 
TRATTAMENTO SUPERFICIALE	Acciaio naturale - rettificato - liscio finitura micro-sabbiata anticorrosione brillante
IMPIEGO TRAMITE ROTAZIONE E PERCUSSIONE	PIETRE DURE - MATTONI FORATI E MATTONI PIENI - CALCESTRUZZO - CEMENTO - GRANITO - MARMO  
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 - 20,00 mm = 1 pc.

ECEF SCHEDA TECNICA

UTENSILI PER EDILIZIA

FAMIGLIA 06040

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

diametro ∅		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
6	15/64	1.600	1.800	1.500	850	800
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

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



Indossare maschera di protezione