




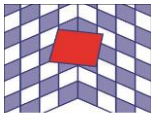

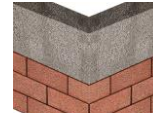

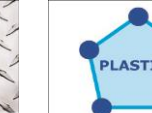


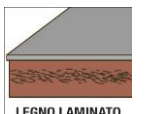



ECEF

SCHEDA TECNICA

UTENSILI PER EDILIZIA

FAMIGLIA	06120
DESCRIZIONE	PUNTE ELICOIDALI CILINDRICHE PROFESSIONALI MULTIUSI, "ONE-FOR-ALL" TAGLIANTE POSITIVO IN CARBURO DI TUNGSTENO 118° - 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°
DUREZZA (Gambo)	45 - 46 HRC
DIN - ISO	8039 - 5468
TIPO ESECUZIONE	Elica destra, scanalatura a L alternata per una veloce rimozione dei detriti
CODOLO	CILINDRICO - RASTREMATO ø 12,7 mm
FABBRICAZIONE	corpo fresato a caldo, interamente rettificata. La placchetta in metallo duro ha un ANGOLO A SPOGLIA POSITIVA per forare diversi materiali, con il solo utilizzo della rotazione
RACCOMANDAZIONE	NON UTILIZZARE MAI LA PERCUSSIONE  TAGLIANTE POSITIVO 118° AUTOCENTRANTE CON AFFILATURA A DIAMANTE SUI 4 ANGOLI PER UNA PENETRAZIONE VELOCE SU TUTTI I TIPI DI MATERIALE E PER FORI PERFETTAMENTE CONCENTRICI 
TRATTAMENTO SUPERFICIALE	Acciaio naturale - rettificato - liscio finitura acciaio con eliche interne di colore blu
IMPIEGO TRAMITE ROTAZIONE	MATTONATO - CEMENTO - CERAMICA - PIETRA - LEGNO - VETRO - METALLI - PLASTICA - ACCIAIO - GRES PORCELLANATO          
ELETTROUTENSILE DI RIFERIMENTO	Su trapani manuali dopo aver DISABILITATO la funzione PERCUSSIONE, MEDIA-ALTA velocità e buona pressione.
CONFEZIONE	IN BUSTINA DI PLASTICA APPENDIBILE 3,00 - 16,00 mm = 1 pc.

ECEF SCHEDA TECNICA

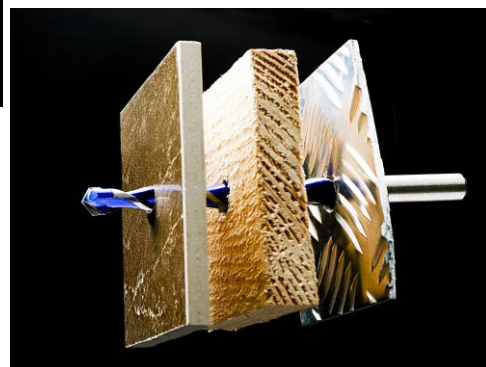
UTENSILI PER EDILIZIA

FAMIGLIA 06120

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

diametro Ø		MATERIALE DA FORARE				
mm	pollici	MURO	MATTONI	LEGNO PLASTICA	ACCIAIO	VETRO 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
6	15/64	1.600	1.800	900	1.700	750
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
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
15	19/32	700	800	450	350	300
16	5/8	600	700	400	300	300

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