

ECEF SCHEDA TECNICA

UTENSILI PER EDILIZIA

FAMIGLIA	05300
DESCRIZIONE	ATTACCHI-PROLUNGHE ATTACCO CONICO 1:8 - SDS-MAX PUNTE PILOTA CONICHE PER FRESE A CORONA PER MARTELLI
IMMAGINI 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 - 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	1100°
FABBRICAZIONE	Produzione tramite forgiatura a caldo, interamente rettificato Le placchette della punta pilota sono saldate al corpo con voltaggio ad alta frequenza
TRATTAMENTO SUPERFICIALE	Acciaio naturale - rettificato - liscio finitura di colore acciaio naturale
CARATTERISTICHE GAMBI	ENTRATA CONICA 1:8 Lunghezze: 250mm (10") - 450mm (18") - 600mm (23,65") CODOLO SDS-MAX SDS-max  ≈ Ø 18 mm
CARATTERISTICA PUNTA PILOTA	Corpo in acciaio e placchetta in carburo di tungsteno - codolo conico: Ø 12x135 mm (15/32" x 5"5/16)
IMPIEGO TRAMITE ROTAZIONE E PERCUSSIONE	PIETRE - MATTONI - CALCESTRUZZO CEMENTO ARMATO - GRANITO 
ELETTROUTENSILE DI RIFERIMENTO	Su martelli elettrici e combinati superiori a 45 N con potenza > 900 Watt e fino a 1600 Watt.
CONFEZIONE	IN BUSTINA DI PLASTICA APPENDIBILE 1 pc.