

ECEF SCHEDA TECNICA

UTENSILI PER LEGNO

FAMIGLIA	01000
DESCRIZIONE	FRESE TIPO FORSTNER PER FORI NEL LEGNO CON INCISORI E PUNTA DI CENTRAGGIO IN HSS FRESATA
IMMAGINE PRODOTTO	
TIPO D'ACCIAIO	C45 - EN 10083-2 INDEFORMABILE
COMPOSIZIONE CORPO	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
GRADI TEMPERA	1100°
DUREZZA	50 HRC sulla testa
CODOLO	CILINDRICO
FABBRICAZIONE	FRESATURA e RETTIFICAZIONE con FRESA. Forma geometrica con sistema computerizzato (CAO), che garantisce l'omogeneità della qualità del prodotto nel tempo.
TRATTAMENTO SUPERFICIALE	Acciaio naturale - rettificato - liscio finitura nera tramite ossidazione a vapore
IMPIEGO	<p>LEGNO LAMINATO - TRAVE - LEGNO COMPENSATO LEGNO DURO LEGNO NAT./DOLCE - CARTONGESSO</p> 
ELETTROUTENSILE DI RIFERIMENTO	Su trapani manuali deve essere disabilitata la funzione percussione, alta pressione
CONFEZIONE	IN CONFEZIONE DI PLASTICA SINGOLA APPENDIBILE

FAMIGLIA		01000		
TABELLA CONVERSIONE VELOCITA' periferica - GIRI/MINUTO - DIAMETRO PUNTA				
diametro Ø		LEGNO	LEGNO	CARTONGESSO
mm	pollici	TENERO	DURO	
8	5/16	2000	1700	2000
10	3/8	1900	1600	1900
12	15/32	1800	1500	1800
14	9/16	1700	1400	1700
15	19/32	1700	1400	1700
16	5/8	1650	1350	1650
18	11/16	1600	1300	1600
20	3/4	1500	1200	1500
22	7/8	1400	1100	1400
24	15/16	1300	1000	1300
25	1"	1300	1000	1300
26	1"1/32	1200	950	1200
28	1"1/8	1100	850	1100
30	1"3/16	1000	800	1000
32	1"1/4	950	750	950
34	1"11/32	900	700	900
35	1"3/8	850	650	850
36	1"27/64	850	650	850
38	1"1/2	800	600	800
40	1"9/16	700	550	700
42	1"21/32	650	550	650
45	1"3/4	650	500	650
48	1"7/8	600	500	600
50	2"	600	480	600

AVVISI DI SICUREZZA PERSONALE



Usare sempre occhiali di protezione



In caso di forte rumore indossare cuffie protettive



Indossare sempre i guanti