
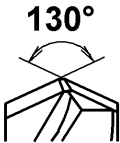




# ECEF

## SCHEDA TECNICA

### UTENSILI PER EDILIZIA

FAMIGLIA	00410
DESCRIZIONE	ASSORTIMENTI PUNTE ELICOIDALI CILINDRICHE PER MURO - QUALITÀ STANDARD PLUS MARCA "2+" FORGIATE A FREDDO - 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	YG6 - K10 Metallo duro cementato
COMPOSIZIONE PLACCHETTA	WC 94% - Co 6% WC=Carburo di Tungsteno Co= Cobalto DENSITA' = 14,80 (g/cm <sup>3</sup> ) HRA=89,5 1700 N/mm <sup>2</sup>
GRADI TEMPERA	1100°
DUREZZA (Gambo)	43 - 46 HRC
DIN - ISO	8039 - 5468
TIPO ESECUZIONE	N elica destra
ANGOLO SPIRALE	15° - 25°
CODOLO	CILINDRICO - RASTREMATO - Nei diametri maggiori il codolo è ridotto
FABBRICAZIONE	Produzione tramite forgiatura a freddo, interamente rettificato La placchetta è saldata al corpo con voltaggio ad alta frequenza
AFFILATURA	ANGOLO TAGLIENTE 130° 
TRATTAMENTO SUPERFICIALE	Acciaio naturale - rettificato - liscio finitura brillante
IMPIEGO TRAMITE ROTAZIONE E PERCUSSIONE	PIETRE NON DURE - MATTONI FORATI E MATTONI PIENI - CALCESTRUZZO - CEMENTO  
ELETTROUTENSILE DI RIFERIMENTO	Su trapani manuali utilizzando la funzione percussione, alta velocità e buona pressione
CONFEZIONE	IN ASTUCCI DI PLASTICA APPENDIBILI 3-4-5-6-8-10 mm = 1 pc. cad. 4-5+5-6+6-8-10 mm = 1 pc. cad. 3-4-5-6-7-8-9-10 mm = 1 pc. cad.

FAMIGLIA 00410

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

diametro Ø		MATERIALE DA FORARE			
mm	pollici	MURO	MATTONI	CEMENTO	PIETRA
3	1/8	2.300	2.400	2.200	2.300
4	5/32	2.300	2.400	2.200	2.300
5	3/16	2.000	2.200	1.900	2.000
5,5	7/32	1.800	2.000	1.700	1.800
6	15/64	1.600	1.800	1.500	1.600
6,5	1/4	1.600	1.800	1.500	1.600
7	9/32	1.500	1.700	1.400	1.500
8	5/16	1.400	1.500	1.300	1.400
9	11/32	1.400	1.500	1.300	1.400
10	25/64	1.300	1.400	1.200	1.300
11	7/16	1.200	1.300	1.100	1.200
12	15/32	1.000	1.100	950	1.000
13	1/2	900	1.000	850	900
14	9/16	800	900	800	800
15	19/32	700	800	700	700
16	5/8	600	700	600	600
18	23/32	400	500	400	400
20	25/32	300	400	300	300
22	7/8	200	300	200	200
25	1	150	200	150	150

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