




ECEF

SCHEDA TECNICA

UTENSILI PER EDILIZIA

FAMIGLIA	00640
DESCRIZIONE	FRESE A TAZZA PER EDILIZIA CON DENTI IN METALLO DURO COMPLETE DI GAMBI E PUNTE PILOTA
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 ³) HRA=89,5 1700 N/mm ²
GRADI TEMPERA	1100°
DUREZZA (Gambo)	43 - 45 HRC
GAMBO	A 3 FACCE TRIANGOLARE 
PUNTA PILOTA	∅ 6x70 mm per i ∅ 16÷50mm - ∅ 8x80 mm per i ∅ 55÷150 mm
FABBRICAZIONE	Produzione tramite forgiatura a caldo, interamente rettificata Le placchette sono saldate al corpo con voltaggio ad alta frequenza
TRATTAMENTO SUPERFICIALE	Acciaio naturale - rettificato - liscio finitura di colore ROSSO
UTILIZZO	Adatta per fori di passaggio; fori a pavimento; fori per installare porte blindate, scatole di derivazione, fori per condotte
IMPIEGO TRAMITE ROTAZIONE	MARMI - PIETRE NON DURE - MATTONI - CALCESTRUZZO CEMENTO - CERAMICA - LAMINATI PLASTICI 
ELETTROUTENSILE DI RIFERIMENTO	Su trapani manuali bloccando la funzione percussione, alta velocità e buona pressione
CONFEZIONE	IN CONFEZIONE DI PLASTICA APPENDIBILE 16,00 - 150,00 mm = 1 pc.

FAMIGLIA		00640		
TABELLA CONVERSIONE VELOCITA' periferica - GIRI/MINUTO - DIAMETRO PUNTA				
diametro ∅		MATERIALE DA FORARE		
		CEMENTO MURO	MARMO CERAMICA	PIETRA
mm	pollici			
16	5/8	2.800	2.500	1.800
22	7/8	2.500	2.100	1.600
25	1	2.200	1.900	1.400
27	1"1/16	2.000	1.700	1.250
30	1"3/16	1.800	1.400	1.000
35	1"3/8	1.600	1.100	800
38	1"1/2	1.500	1.000	750
40	1"9/16	1.400	900	650
45	1"3/4	1.250	800	600
50	2"	1.100	750	500
55	2"11/64	1.000	700	470
60	2"3/8	900	650	450
65	2"9/16	850	600	420
70	2"3/4	800	550	400
80	3"5/32	720	500	370
85	3"11/32	680	450	340
90	3"9/16	650	420	320
95	3"3/4	600	400	320
100	3"15/16	580	380	300
110	4"21/64	500	350	280
125	5"	420	300	250
150	6"	380	250	200

FORMULA	LEGENDA
$R.P.M. = \frac{V_c \times 1000}{\pi \times \emptyset}$	RPM = Giri per minuto Vc = Velocità periferica π = 3,1416 \emptyset = Diametro

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