

# ECEF

## SCHEDA TECNICA

### UTENSILI PER METALLO






















FAMIGLIA	02790
DESCRIZIONE	PUNTE ELICOIDALI CILINDRICHE HSS RULLATE SERIE CORTA DIN 338 RN
IMMAGINE PRODOTTO	
TIPO D'ACCIAIO	HSS 4241
COMPOSIZIONE %	C 0,92-1,00 - Si 1,00-1,30 - Mn 0,25-0,40 - P ≤ 0.035 - S ≤ 0,009 Cr 4,85-4,95 - Mo 1,00-1,20 - W 1,20-1,40 - V 0,50-0,60 C=Carbonio - Si=Silicio - Mn=Manganese - P=Fosforo - S=Zolfo - Cr=Cromo - Mo=Molibdeno W=Tungsteno - V=Vanadio
GRADI TEMPERA	1100°
DUREZZA	62-64 HRC
DIN	338
TIPO ESECUZIONE	RN elica destra
ANGOLO SPIRALE	15° - 25°
CODOLO	CILINDRICO
FABBRICAZIONE	produzione tramite rullatura a caldo, interamente rettificata
AFFILATURA	ANGOLO TAGLIENTE 118°  
TOLLERANZE	H8 in mm 1/3=0/+0,014 - 3/6=0/+0,018 - 6/10=0/+0,022 - 10/18=0/+0,027 - 18/25=0/+0,033
TRATTAMENTO SUPERFICIALE	Acciaio naturale - rettificato - liscio finitura nera tramite ossidazione a vapore
IMPIEGO	FERRO - ACCIAIO DOLCE - ACCIAIO BASSO LEGATO - PLASTICA METALLI IN GENERE CON RESISTENZA R ≤ 600 N/mm <sup>2</sup> 
ELETTROUTENSILE DI RIFERIMENTO	Su trapani manuali deve essere disabilitata la funzione percussione, bassa velocità ed alta pressione, meglio se possibile utilizzare un trapano a colonna.
RACCOMANDAZIONE CONFEZIONE	UTILIZZARE OLIO REFRIGERANTE durante il taglio dove richiesto IN SCATOLA DI CARTONE 1,00 - 7,90 mm = 10 pcs. 8,00 - 13 mm = 5 pcs.

# ECEF

## SCHEDA TECNICA

### UTENSILI PER METALLO

TABELLA PARAMETRI DI TAGLIO rispetto al materiale da forare

Materiale da lavorare	Velocità periferica mt/min	Refrigerante	AVANZAMENTO mm/giri							
			Ø mm	Ø mm	Ø mm	Ø mm	Ø mm	Ø mm	Ø mm	
			2	5	8	10	12	16	25	
			Angolo 135°	Angolo 135°	Angolo 135°	Angolo 135°	Angolo 135°	Angolo 135°	Angolo 135°	Angolo 135°
Acciaio comune R<500 N/mm <sup>2</sup>	20÷25		0,04-0,06	0,08-0,12	0,13	0,16	0,20	0,25	0,32	
Acc. basso legato R 500-700 N/mm <sup>2</sup>	15÷20		0,04-0,06	0,10	0,12	0,15	0,18	0,20	0,30	
Alluminio e Leghe di Alluminio	35÷80		0,05	0,10-0,12	0,16	0,20	0,22	0,30	0,40	
Leghe di alluminio silicio (Silium)	30÷50		0,05	0,08	0,14	0,18	0,20	0,25	0,30	
Ghisa Grigia - Malleabile	20÷25		0,05	0,10	0,16	0,20	0,25	0,30	0,35	
Ghisa Dura	5÷10		0,03	0,07	0,10	0,14	0,16	0,20	0,25	
Bronzo dolce	20÷35	 	0,05	0,08	0,14	0,18	0,20	0,25	0,30	
Bronzo duro	15÷30	 	0,03-0,05	0,08	0,13	0,16	0,18	0,22	0,27	
Zinco e leghe di zinco - Zama	30÷40		0,05	0,08	0,13	0,16	0,18	0,22	0,27	
Rame elettrolitico	20÷35	 	0,05	0,10	0,16	0,20	0,22	0,30	0,40	
Ottone Dolce	50÷60	 	0,06-0,08	0,13	0,22	0,26	0,30	0,35	0,40	
Ottone Tenace	40÷50	 	0,05	0,10	0,16	0,20	0,22	0,27	0,40	
Resine termoplastiche	20÷30		0,05	0,07	0,14	0,16	0,20	0,25	0,30	
Resine dure	10÷20		0,05	0,07	0,10	0,13	0,16	0,20	0,25	
Plexiglass	15÷20		0,05	0,08	0,14	0,18	0,20	0,25	0,30	
Gomma dura	15÷35		0,06-0,08	0,13	0,20	0,25	0,28	0,32	0,40	



Emulsione (olio+acqua)



Olio da taglio



Acqua



Taglio a secco

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

diametro Ø		Velocità = Mt/min																	
mm	pollici	3	4	5	6	8	10	12	15	18	20	25	30	35	40	45	50	55	60
2	5/64	480	640	800	960	1270	1590	1910	2390	2870	3180	3980	4780	5570	6370	7200	8000	8800	9600
3	1/8	320	420	530	640	850	1080	1270	1590	1910	2130	2650	3180	3720	4250	4800	5300	5900	6400
4	5/32	240	320	400	480	640	800	960	1190	1430	1590	1990	2390	2790	3180	3600	4000	4400	4800
5	13/64	190	250	320	380	510	640	760	960	1150	1270	1590	1910	2230	2550	2900	3200	3500	3900
6	15/64	160	210	270	320	420	630	640	800	960	1060	1330	1590	1860	2120	2400	2600	2900	3200
8	5/16	120	160	200	240	320	400	480	600	720	800	1000	1190	1390	1590	1800	2000	2200	2400
10	25/64	95	130	160	190	260	320	380	480	570	640	800	860	1110	1270	1440	1600	1760	1920
12	15/32	80	110	130	160	210	270	320	400	480	530	660	800	930	1060	1200	1330	1500	1600
14	35/64	70	90	110	140	180	230	270	340	410	450	570	680	800	910	1050	1140	1250	1400
16	5/8	60	80	100	120	160	200	240	300	360	400	500	600	700	800	900	1000	1100	1200
18	23/32	55	70	90	110	140	180	210	270	320	350	440	530	620	710	800	890	980	1060
20	25/32	50	65	80	100	130	160	190	240	290	320	400	480	560	640	720	800	880	960
22	7/8	45	60	70	85	120	140	170	220	260	290	360	430	510	580	660	730	800	870
24	15/16	40	55	65	80	110	130	160	200	240	270	330	400	480	530	600	670	730	800
27	1"1/16	35	45	60	70	95	120	140	180	210	240	290	350	410	470	530	590	650	710
30	1"1/8	30	40	55	65	85	110	130	160	190	210	270	320	370	420	480	530	585	640
32	1"1/4	30	40	50	60	80	100	120	150	180	200	250	300	350	400	450	500	550	600
34	1"3/8	30	35	45	55	75	95	110	140	170	190	230	280	330	370	430	470	520	570
36	1"7/16	25	35	45	55	70	90	110	130	160	180	220	270	310	350	400	450	490	530
38	1"1/2	25	35	40	50	65	85	100	130	150	170	210	250	290	340	380	420	460	500
40	1"9/16	25	30	40	50	65	80	100	120	140	160	200	240	280	320	360	400	440	480
42	1"5/6	25	30	40	45	60	75	90	110	140	150	190	230	270	300	350	380	420	460
44	1"3/4	20	30	35	45	60	70	85	110	130	140	180	220	250	290	330	360	400	440
46	1"13/16	20	30	35	40	55	70	85	10	120	140	170	210	240	280	320	350	380	420
48	1"7/8	20	25	35	40	55	65	80	100	120	130	170	200	230	270	300	330	370	400
50	2"	20	25	30	40	50	65	75	100	110	130	160	190	220	250	287	320	350	380
55	2"11/16	18	24	26	35	46	58	70	86	105	115	140	175	202	230	255	280	315	350
60	2"3/8	16	22	24	32	42	53	63	80	96	106	132	160	186	212	238	264	292	320
65	2"9/16	15	20	22	30	40	50	58	72	89	100	120	145	172	200	220	240	265	290
70	2"3/4	14	19	21	28	36	45	54	66	82	90	110	130	155	180	200	220	240	260
75	2"61/64	13	17	20	26	33	42	50	63	77	85	105	125	147	170	190	210	230	250
80	3"5/32	12	16	17	24	32	40	47	60	72	80	100	120	140	160	180	200	220	240
90	3"9/16	11	15	16	22	27	35	42	52	64	70	87	105	122	140	157	175	192	210
100	3"15/16	10	13	14	20	25	31	38	47	58	63	80	95	111	127	143	160	175	190

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

# ECEF SCHEDA TECNICA


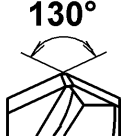


## UTENSILI PER METALLO

### RAPPORTO DUREZZA MATERIALE DA FORARE

punte HSS-R/HSS-G						punte HSS-Co				punte in metallo duro HM/MD			
Vickers HV 30	Brinell HB 30	Rockwell		Resistenza		Vickers HV 30	Brinell HB 30	Rockwell		Resistenza			
		HRB	HRC	N/mm <sup>2</sup>	KP/mm <sup>2</sup>			HRB	HRC	N/mm <sup>2</sup>	KP/mm <sup>2</sup>		
80	80	36,40	-	270	28	295	295	-	29,60	990	101		
85	85	42,40	-	290	30	300	300	-	30,30	1010	103		
90	90	47,40	-	310	32	310	310	-	31,50	1040	106		
85	85	52,00	-	320	33	320	320	-	32,70	1080	110		
100	100	56,40	-	340	35	330	330	-	33,80	1110	113		
105	105	60,00	-	360	37	340	340	-	34,90	1140	117		
110	110	63,40	-	380	39	350	350	-	36,00	1170	120		
115	115	66,40	-	390	40	360	359	-	37,00	1200	123		
120	120	69,40	-	410	42	370	368	-	38,00	1230	126		
125	125	72,00	-	420	43	380	376	-	38,90	1260	129		
130	130	74,40	-	440	45	390	385	-	39,80	1290	132		
135	135	76,40	-	460	47	400	392	-	40,70	1320	135		
140	140	78,40	-	470	48	410	400	-	41,50	1350	138		
145	145	80,40	-	490	50	420	408	-	42,40	1380	144		
150	150	82,20	-	500	51	440	423	-	44,00	1430	146		
155	155	83,80	-	520	53	450	430	-	44,80	1450	149		
160	160	85,40	-	540	55	460	-	-	45,60	-	-		
165	165	86,80	-	550	56	470	-	-	46,30	-	-		
170	170	88,20	-	570	58	480	-	-	47,00	-	-		
175	175	89,60	-	590	60	490	-	-	47,70	-	-		
180	180	90,80	-	600	62	500	-	-	48,30	-	-		
185	185	91,80	-	620	63	510	-	-	49,10	-	-		
190	190	93,00	-	640	65	520	-	-	49,70	-	-		
195	195	94,00	-	660	67	530	-	-	50,40	-	-		
200	200	95,00	-	670	68	540	-	-	51,00	-	-		
205	205	95,80	-	680	70	550	-	-	51,60	-	-		
210	210	96,60	-	710	72	560	-	-	52,20	-	-		
215	215	97,60	-	720	73	570	-	-	52,80	-	-		
220	220	98,20	-	730	75	580	-	-	53,30	-	-		
225	225	99,00	-	750	77	590	-	-	53,90	-	-		
230	230	-	19,20	760	78	600	-	-	54,40	-	-		
235	235	-	20,20	780	80	610	-	-	55,00	-	-		
240	240	-	21,20	800	82	620	-	-	55,50	-	-		
245	245	-	22,10	820	84	630	-	-	56,00	-	-		
250	250	-	23,00	830	85	640	-	-	56,50	-	-		
255	255	-	23,80	850	87	650	-	-	57,00	-	-		
260	260	-	24,60	870	89	660	-	-	57,50	-	-		
265	265	-	25,40	880	90	670	-	-	58,00	-	-		
270	270	-	26,20	900	92	680	-	-	58,50	-	-		
275	275	-	26,90	920	94	690	-	-	59,00	-	-		
280	280	-	27,60	940	96	700	-	-	59,50	-	-		
285	285	-	28,30	950	97	720	-	-	60,40	-	-		
290	290	-	29,00	970	99	740	-	-	61,20	-	-		

# ECEF SCHEDA TECNICA

## UTENSILI PER EDILIZIA

FAMIGLIA	00400
DESCRIZIONE	PUNTE ELICOIDALI CILINDRICHE PER MURO - QUALITÀ STANDARD ESECUZIONE RULLATA - LUNGHEZZE DIVERSE - 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	RN elica destra
ANGOLO SPIRALE	15° - 25°
CODOLO	CILINDRICO - RASTREMATO - Nei diametri maggiori il codolo è ridotto
FABBRICAZIONE	Produzione tramite rullatura a caldo, 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 CONFEZIONE DI PLASTICA APPENDIBILE 3,00 - 25,00 mm = 1 pc.

FAMIGLIA		00400			
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