
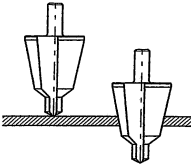

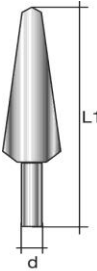


ECEF

SCHEDA TECNICA

UTENSILI PER METALLO

FAMIGLIA	03550
DESCRIZIONE	ALLARGAFORI CONICI PER ALLARGARE FORI SU LAMIERE E TUBI ACCIAIO HSS FRESATO - CODOLO CILINDRICO
IMMAGINE PRODOTTO	
TIPO D'ACCIAIO	HSS M2 (6542)
COMPOSIZIONE %	C 0,84-0,88 - Si 0,30-0,43 - Mn 0,25-0,35 - P ≤ 0.028 - S ≤ 0,009 Cr 3,90-4,00 - Mo 4,55-4,80 - W 5,55-5,80 - V 1,80-1,90 - Nb 0,04-0,06 C=Carbonio - Si=Silicio - Mn=Manganese - P=Fosforo - S=Zolfo - Cr=Cromo - Mo=Molibdeno W=Tungsteno - V=Vanadio - Nb=Niobio
GRADI TEMPERA	1100°
DUREZZA	64-65 HRC
CODOLO	CILINDRICO
AFFILATURA	AUTOCENTRANTE 
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 brillante
IMPIEGO	METALLI LEGGERI - ACCIAIO DOLCE - ACCIAIO LEGATO - GHISA METALLI IN GENERE CON RESISTENZA R ≤ 800 N/mm ² 
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	UTILIZZARE OLIO REFRIGERANTE durante l'utilizzo dove richiesto
CONFEZIONE	IN CONFEZIONE DI PLASTICA APPENDIBILE DA 1 pc.

FAMIGLIA	03550
FORME	 <p>Technical drawing of a drill bit showing dimensions L1 and d.</p> <p>Technical drawings of 12 different drill bit forms (A-L) with their respective dimensions:</p> <ul style="list-style-type: none"> A: \varnothing mm 3, 14 B: \varnothing mm 6, 20 C: \varnothing mm 6, 30 D: \varnothing mm 28, 50 E: \varnothing mm 5, 31 F: \varnothing mm 6, 10, 30 G: \varnothing mm 14, 24, 40 H: \varnothing mm 14, 40, 61 I: \varnothing mm 5, 22,5 L: \varnothing mm 9,5, 16, 30,5