

ECEF

SCHEDA TECNICA

UTENSILI PER METALLO

FAMIGLIA	03750
DESCRIZIONE	GAMBI E PUNTE PILOTA PER FRESE A TAZZA IN ACCIAIO HSS - TCT
IMMAGINE PRODOTTO	
PUNTA PILOTA	
TIPO D'ACCIAIO PUNTE PILOTA	HSS M2 (6542)
COMPOSIZIONE % PUNTE PILOTA	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 <small>C=Carbonio - Si=Silicio - Mn=Manganese - P=Fosforo - S=Zolfo - Cr=Cromo - Mo=Molibdeno W=Tungsteno - V=Vanadio - Nb=Niobio</small>
GRADI TEMPERA	1100°
DUREZZA	64-65 HRC
TIPO ESECUZIONE	N elica destra corta
ANGOLO SPIRALE	25° - 35°
CODOLO	CILINDRICO CON SFACCETTATURA PER INNESTO SUGLI ALBERI
FABBRICAZIONE	FRESATURA e RETTIFICAZIONE con FRESA. Forma geometrica con sistema computerizzato (CAO), che garantisce l'omogeneità della qualità del prodotto nel tempo.
AFFILATURA	AUTOCENTRANTE (Split-Point). 135° Spoglia conica, con rettificazione
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
DIMENSIONI	5 X 40 mm 6 X 40 mm
MANDRINI	
TIPO D'ACCIAIO	C45 - EN 10083-2 INDEFORMABILE
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 <small>C=Carbonio - Si=Silicio - Mn=Manganese - P=Fosforo - S=Zolfo - Cr=Cromo - Mo=Molibdeno Ni=Nichel - Cu=Rame - Ti=Titanio - Al=Alluminio</small>
GRADI TEMPERA	1100°
FABBRICAZIONE	FRESATURA e RETTIFICAZIONE con FRESA. Forma geometrica con sistema computerizzato (CAO), che garantisce l'omogeneità della qualità del prodotto nel tempo.
CODOLO	CILINDRICO CON 3 FACCE per una migliore presa del mandrino
FILETTAURA	M12x1,25 per frese a tazza da 16 a 20 mm M14x1,50 per frese a tazza da 21 a 52 mm M16x1,50 per frese a tazza da 53 a 120 mm
CONFEZIONE	IN CONFEZIONE SINGOLA DI PLASTICA APPENDIBILE