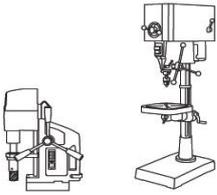


ECEF

SCHEDA TECNICA

UTENSILI PER METALLO

FAMIGLIA	03770
DESCRIZIONE	FRESE A TAZZA HSS-G M2 + ALLUMINIO - PER TRAPANI CON BASE MAGNETICA - PROFONDITA' DI TAGLIO 30 mm - ATTACCO WELDON 19mm
IMMAGINE PRODOTTO	
TIPO D'ACCIAIO	HSS-G AISI 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
LUNGHEZZE	TOTALE = 64mm - UTILE = 40mm - PROFONDITÀ DI TAGLIO = 30mm
GRADI TEMPERA	1100°
DUREZZA	66-68 HRC
ESECUZIONE TAZZA	Corpo con scanalature elicoidali laterali per l'evacuazione dei trucioli
ESTRATTORE	LUNGHEZZA 30 mm - per spingere in fuori il materiale forato
CODOLO	WELDON 19 mm - 3/4"
FABBRICAZIONE	FRESATURA e RETTIFICAZIONE con FRESA. Forma geometrica con sistema computerizzato (CAO), che garantisce l'omogeneità della qualità del prodotto nel tempo.
AFFILATURA DENTI	DOPPIA GEOMETRIA PER UN PERFETTO CENTRAGGIO 
TRATTAMENTO SUPERFICIALE	Acciaio naturale - rettificato - liscio - finitura brillante
IMPIEGO	ACCIAIO LEGATO - ALLUMINIO - GHISA - LEGHE PESANTI - RAME METALLI IN GENERE CON RESISTENZA R ≤ 950 N/mm ² 
ELETTROUTENSILE DI RIFERIMENTO	Su trapani con base magnetica e attacco Weldon (3/4" - 19,00 mm), in alternativa è possibile utilizzare un trapano a colonna con uno specifico mandrino da cono morse a weldon. 
RACCOMANDAZIONE	UTILIZZARE OLIO REFRIGERANTE durante il taglio dove richiesto
CARATTERISTICHE	CAPACITÀ DI PERFORAZIONE DUE VOLTE SUPERIORE RISPETTO ALLE PUNTE CONO MORSE HSS-G FRESATE E RETTIFICATE
CONFEZIONE	IN CONFEZIONE DI PLASTICA 12,00 - 60,00 mm = 1 pc.

FAMIGLIA		03770				
TABELLA CONVERSIONE VELOCITA' periferica - GIRI/MINUTO - DIAMETRO						
diametro Ø		MATERIALE				
mm	pollici	METALLI NON FERROSI	ALLUMINIO	LEGHE LEGGERE	ACCIAIO DOLCE	GHISA
12	15/32	850	800	800	700	240
13	1/2	850	800	800	700	240
14	35/64	850	800	800	700	240
15	19/32	650	530	530	610	200
16	5/8	650	530	530	610	200
17	43/64	650	530	530	610	200
18	23/32	430	380	380	530	180
19	3/4	430	380	380	530	180
20	25/32	430	380	380	530	180
21	53/64	340	290	290	460	160
22	7/8	340	290	290	460	160
21	53/64	580	290	290	460	160
24	15/16	300	250	250	400	140
25	1"	300	250	250	400	140
26	1"1/32	300	250	250	400	140
27	1"1/16	250	200	200	340	120
28	1"7/64	250	200	200	340	120
29	1"9/64	250	200	200	340	120
30	1"1/8	250	200	200	340	120
31	1"7/32	220	185	185	300	110
32	1"1/4	220	185	185	300	110
33	1"19/64	220	185	185	300	110
34	1"11/32	220	185	185	300	110
35	1"3/8	200	170	170	270	100
36	1"27/64	200	170	170	270	100
37	1"29/64	200	170	170	270	100
38	1"1/2	200	170	170	270	100
39	1"17/32	200	170	170	270	100
40	1"9/16	200	170	170	270	100
41	1"5/8	170	130	130	240	80
42	1"21/32	170	130	130	240	80
43	1"11/16	170	130	130	240	80
44	1"3/4	170	130	130	240	80
45	1"3/4	170	130	130	240	80
46	1"13/16	130	100	100	180	60
47	1"27/32	130	100	100	180	60
48	1"7/8	130	100	100	180	60
49	1"59/64	130	100	100	180	60
50	1"31/32	130	100	100	180	60

ECEF

SCHEDA TECNICA

UTENSILI PER METALLO

FAMIGLIA		03770				
TABELLA CONVERSIONE VELOCITA' periferica - GIRI/MINUTO - DIAMETRO						
diametro ∅		MATERIALE				
mm	pollici	METALLI NON FERROSI	ALLUMINIO	LEGHE LEGGERE	ACCIAIO DOLCE	GHISA
51	2"	90	70	70	120	40
52	2"3/64	90	70	70	120	40
53	2"3/32	90	70	70	120	40
54	2"1/8	90	70	70	120	40
55	2"11/64	50	40	40	60	20
60	2"3/8	50	40	40	60	20