

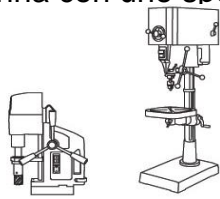


# ECEF SCHEDA TECNICA

## UTENSILI PER METALLO

FAMIGLIA	03790
DESCRIZIONE	FRESE A TAZZA CON DENTI IN METALLO DURO - PER TRAPANI CON BASE MAGNETICA - PROFONDITA' DI TAGLIO 35 mm - ATTACCO WELDON
IMMAGINE PRODOTTO	
TIPO D'ACCIAIO	C45
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
TIPO DI DENTI	CARBURO DI TUNGSTENO H.M. ISO K20=Vickers 1710
SALDATURA DENTI	BRAZE TEC 5600 ISO 3677
LUNGHEZZE	TOTALE = 65 mm - PROFONDITÀ DI TAGLIO = 35 mm
GRADI TEMPERA	1120°
DUREZZA	78 HRC
ESECUZIONE TAZZA	Corpo con scanalature elicoidali laterali per l'evacuazione dei trucioli
ESTRATTORI per materiale forato	L. 35 mm (Ø 6,34x90mm) per tazze da 14-16 mm L. 35 mm (Ø 7,98x90mm) per tazze da 17-90 mm
CODOLO	WELDON 19 mm (3/4") - 31,75 mm (1-1/4")
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 CBN PER UN PERFETTO CENTRAGGIO
TRATTAMENTO SUPERFICIALE	SABBIATURA (anti-ruggine)
IMPIEGO	ACCIAIO LEGATO - METALLI DURI - ACCIAIO INOX - GHISA - LEGHE PESANTI - METALLI IN GENERE CON RESISTENZA R ≤ 1400 N/mm <sup>2</sup> 
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	TAGLIO A SECCO E BAGNATO
CARATTERISTICHE	CAPACITÀ DI PERFORAZIONE DUE VOLTE SUPERIORE RISPETTO ALLE FRESE A TAZZA TCT
CONFEZIONE	IN CONFEZIONE DI PLASTICA 14,00 - 90,00 mm = 1 pc.

FAMIGLIA		03790				
TABELLA CONVERSIONE VELOCITA' periferica - GIRI/MINUTO - DIAMETRO						
diametro ∅		MATERIALE				
mm	pollici	LEGHE LEGGERE	ACCIAIO DOLCE	GHISA	ACCIAIO INOX	LEGHE DURE
14	35/64	800	700	240	200	220
15	19/32	530	610	200	180	200
16	5/8	530	610	200	180	200
17	43/64	530	610	200	180	200
18	23/32	380	530	180	160	180
19	3/4	380	530	180	160	180
20	25/32	380	530	180	160	180
21	53/64	290	460	160	140	150
22	7/8	290	460	160	140	150
21	53/64	290	460	160	140	150
24	15/16	250	400	140	120	130
25	1"	250	400	140	120	130
26	1"1/32	250	400	140	120	130
27	1"1/16	200	340	120	100	110
28	1"7/64	200	340	120	100	110
29	1"9/64	200	340	120	100	110
30	1"1/8	200	340	120	100	110
31	1"7/32	185	300	110	80	90
32	1"1/4	185	300	110	80	90
33	1"19/64	185	300	110	80	90
34	1"11/32	185	300	110	80	90
35	1"3/8	170	270	100	60	70
36	1"27/64	170	270	100	60	70
37	1"29/64	170	270	100	60	70
38	1"1/2	170	270	100	60	70
39	1"17/32	170	270	100	60	70
40	1"9/16	170	270	100	60	70
41	1"5/8	130	240	80	40	50
42	1"21/32	130	240	80	40	50
43	1"11/16	130	240	80	40	50
44	1"3/4	130	240	80	40	50
45	1"3/4	130	240	80	40	50
46	1"13/16	100	180	60	20	30
47	1"27/32	100	180	60	20	30
48	1"7/8	100	180	60	20	30
49	1"59/64	100	180	60	20	30
50	1"31/32	100	180	60	20	30
51	2"	80	140	50	20	30
52	2"3/64	80	140	50	20	30
53	2"3/32	80	140	50	20	30
54	2"1/8	80	140	50	20	30



# SCHEDA TECNICA

## UTENSILI PER METALLO

FAMIGLIA		03790				
TABELLA CONVERSIONE VELOCITA' periferica - GIRI/MINUTO - DIAMETRO						
diametro ∅		MATERIALE				
mm	pollici	LEGHE LEGGERE	ACCIAIO DOLCE	GHISA	ACCIAIO INOX	LEGHE DURE
55	2"11/64	80	140	50	20	20
56	2"13/64	60	110	40	20	20
57	2"1/4	60	110	40	20	20
58	2"9/32	60	110	40	20	20
59	2"21/64	60	110	40	20	20
60	2"3/8	60	110	40	20	20
62	2"7/16	40	80	30	20	20
65	2"9/16	40	80	30	20	20
68	2"11/16	40	80	30	20	20
70	2"3/4	40	80	30	20	20
75	2"61/64	30	40	20	20	20
80	3"5/32	30	40	20	20	20
85	3"11/32	20	30	20	20	20
90	3"9/16	20	30	20	20	20