


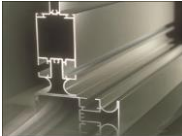




ECEF

SCHEDA TECNICA

UTENSILI PER METALLO

| | |
|--------------------------------|---|
| FAMIGLIA | 04600 |
| DESCRIZIONE | FRESE PER ALLUMINIO E PVC - IN ACCIAIO HSS-M2 CON TAGLIO LATERALE |
| 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 |
| TIPO ESECUZIONE | N elica destra |
| CODOLO | CILINDRICO |
| FABBRICAZIONE | FRESATURA e RETTIFICAZIONE con FRESA. Forma geometrica con sistema computerizzato (CAO), che garantisce l'omogeneità della qualità del prodotto nel tempo. |
| AFFILATURA | tagliante unico |
| 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 brillante |
| IMPIEGO | ACCIAIO LEGATO - METALLI - ALLUMINIO - OTTONE - PLASTICA METALLI IN GENERE CON RESISTENZA R ≤ 800 N/mm ²      |
| ELETTROUTENSILE DI RIFERIMENTO | PANTOGRAFI Velocità d'uso: 12.000 - 16.000 R.P.M. |
| RACCOMANDAZIONE | UTILIZZARE OLIO REFRIGERANTE durante il taglio dove richiesto |
| CONFEZIONE | IN CONFEZIONE SINGOLA DI PLASTICA APPENDIBILE |