

| | |
|--------------------------------|--|
| FAMIGLIA | 06930 |
| DESCRIZIONE | FRESE ROTATIVE IN METALLO DURO AD USO PROFESSIONALE TAGLIO ALLUMINIO |
| IMMAGINE PRODOTTO |  |
| FIGURA | E FORMA OVALE COD. USA SE |
| METALLO DURO (Testa) | K10 |
| COMPOSIZIONE | WC 94 Co 6 WC=Carburo di Tungsteno Co= Cobalto |
| DUREZZA (Testa) | HV30 (N/mm ²) |
| GAMBO | Acciaio |
| DUREZZA (Gambo) | 43 - 46 HRC |
| DIN | 8033 |
| FABBRICAZIONE | Fresatura della testa e del gambo Saldatura a induzione con trimetallico della testa con il gambo |
| AFFILATURA | Affilatura CBN |
| TRATTAMENTO SUPERFICIALE | Metallo duro affilato e rettificato |
| IMPIEGO | <p>ALLUMINIO - MATERIALI PLASTICI</p> <div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;"> <div style="text-align: center;">  <p>ALLUMINIO</p> </div> <div style="text-align: center;">  <p>PLASTICA</p> </div> <div style="text-align: center;">  <p>GHISA</p> </div> <div style="text-align: center;">  <p>OTTONE</p> </div> </div> |
| CONSIGLI PER L'UTILIZZO | <ol style="list-style-type: none"> 1) Utilizzare il numero di giri più elevato possibile. 2) Verificare sempre lo stato d'uso del mandrino: utilizzare solo mandrini senza errori di concentricità. Colpi usurano prematuramente l'utensile. 3) In caso di scarsa asportazione di materiale (sbavatura, fasatura, lavorazioni leggere di superfici) si può aumentare il numero di giri. 4) Lavorando materiali fortemente intasanti è consigliabile l'uso di lubrificanti (grasso, petrolio) per evitare che la dentatura si impasti. |
| ELETTROUTENSILE DI RIFERIMENTO | Su smerigliatrici pneumatiche |
| RACCOMANDAZIONE CONFEZIONE | UTILIZZARE OLIO REFRIGERANTE durante il taglio dove richiesto CONFEZIONE IN PLASTICA UNITARIA |

ECEF SCHEDA TECNICA

UTENSILI PER METALLO

| FAMIGLIA | | 06930 | | |
|---|---|---|---------------------|---------------------------|
| VELOCITA' DI TAGLIO IN FUNZIONE DEI MATERIALI E DEL TIPO DI LAVORAZIONE | | | | |
| MATERIALI | | | TIPO DI LAVORAZIONE | VELOCITA' DI TAGLIO m/min |
| Acciai e fusioni di acciaio | Acciai non temperati, non bonificati fino a 1200 N/mm (<35 HRC) | Acciai da costruzione, al carbonio, per utensili, acciai non legati, cementati e fusioni di acciaio | Sgrossatura | 450 - 600 m/min |
| Metalli non ferrosi | Metalli non ferrosi duri | Bronzo, titanio e leghe di titanio, leghe di alluminio molto dure (con alta percentuale di silicio) | Sgrossatura | 250 - 350 m/min |
| Materiali in ghisa | | Ghisa grigia Ghisa sferoidale | Sgrossatura | 450 - 600 m/min |
| Materiali sintetici | | Materiali Sintetici e termoplastici Gomma dura | Sgrossatura | 500 - 900 m/min |

CONSIGLI PER LA SICUREZZA



Usare sempre gli occhiali di protezione



In caso di elevata rumorosità usare la protezione per l'udito



Indossare guanti da lavoro

ECEF

SCHEMA TECNICA

UTENSILI PER METALLO

| FAMIGLIA | | 06930 | | | | | | | |
|---|-------------------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|---------|--|
| TABELLA CONVERSIONE VELOCITA' periferica - GIRI/MINUTO - DIAMETRO PUNTA | | | | | | | | | |
| diametro Ø mm | Velocità = Mt/min | | | | | | | | |
| | 250 | 300 | 350 | 400 | 450 | 500 | 600 | 900 | |
| 2 | 40.000 | 48.000 | 56.000 | 64.000 | 72.000 | 80.000 | 95.000 | 143.000 | |
| 3 | 27.000 | 32.000 | 37.000 | 42.000 | 48.000 | 53.000 | 64.000 | 95.000 | |
| 4 | 20.000 | 24.000 | 28.000 | 32.000 | 36.000 | 40.000 | 48.000 | 72.000 | |
| 5 | 16.000 | 19.000 | 22.000 | 25.000 | 29.000 | 32.000 | 38.000 | 57.000 | |
| 6 | 13.000 | 16.000 | 19.000 | 21.000 | 24.000 | 27.000 | 32.000 | 48.000 | |
| 7 | 11.000 | 14.000 | 16.000 | 18.000 | 20.000 | 23.000 | 27.000 | 41.000 | |
| 8 | 10.000 | 12.000 | 14.000 | 16.000 | 18.000 | 20.000 | 24.000 | 36.000 | |
| 10 | 8.000 | 10.000 | 11.000 | 13.000 | 14.000 | 16.000 | 19.000 | 29.000 | |
| 12 | 7.000 | 8.000 | 9.000 | 11.000 | 12.000 | 13.000 | 16.000 | 24.000 | |
| 14 | 6.000 | 7.000 | 8.000 | 9.000 | 10.000 | 11.000 | 14.000 | 20.000 | |
| 15 | 5.000 | 6.000 | 7.000 | 8.000 | 10.000 | 11.000 | 13.000 | 19.000 | |
| 16 | 5.000 | 6.000 | 7.000 | 8.000 | 9.000 | 10.000 | 12.000 | 18.000 | |
| 20 | 4.000 | 5.000 | 6.000 | 6.000 | 7.000 | 8.000 | 10.000 | 14.000 | |
| 25 | 3.000 | 4.000 | 4.000 | 5.000 | 6.000 | 6.000 | 8.000 | 11.000 | |