






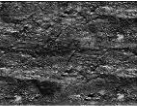
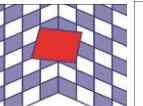





ECEF SCHEDA TECNICA

UTENSILI PER EDILIZIA

FAMIGLIA	00790
DESCRIZIONE	SET FORETTI DIAMANTATI CON SISTEMA VACUUM - GAMBO ESAGONALE - PER GRES PORCELLANATO E MATERIALI DURISSIMI E ABRASIVI -
IMMAGINE PRODOTTO	   
TIPO D'ACCIAIO	C45 - EN 10083-2
COMPOSIZIONE %	<p>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</p> <p>C=Carbonio - Si=Silicio - Mn=Manganese - P=Fosforo - S=Zolfo - Cr=Cromo - Mo=Molibdeno Ni=Nichel - Cu=Rame - Ti=Titanio - Al=Alluminio</p>
GRADI TEMPERA	1100°
DUREZZA (Corpo)	43 - 45 HRC
GAMBO	ESAGONALE
DENTI DIAMANTATI	Granuli di DIAMANTE SINTETICO HPHT - Monocristallino ottaedrico con molti spigoli taglienti per un alto potere abrasivo
COMPOSIZIONE	CARBONIO PURO: C
DUREZZA (Denti)	scala Mohs 10 - Durezza Assoluta 1600 - 30 Kg alla rottura
FABBRICAZIONE	<p>Produzione tramite forgiatura a caldo, interamente rettificato.</p> <p>La testa è ricoperta di granuli di diamante saldati al corpo con sistema VACUUM (vuoto-senza aria) per una migliore penetrazione dei granuli nel corpo in acciaio e una maggiore resistenza all'abrasione e alle alte temperature.</p> <p>Utilizzo di una speciale vernice/colla che reagisce chimicamente al procedimento di saldatura con il sistema Vacuum</p>
TRATTAMENTO SUPERFICIALE	Acciaio naturale - rettificato - liscio finitura dorata
IMPIEGO TRAMITE ROTAZIONE	<p>GRES PORCELLANATO - GRES SMALTATO - MARMI - KLINKER ARDESIA GRANITO - PIASTRELLE DI CERAMICA</p> <div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;"> <div style="text-align: center;"> MARMO</div> <div style="text-align: center;"> VETRO</div> <div style="text-align: center;"> VETRORESINA</div> <div style="text-align: center;"> GRANITO</div> <div style="text-align: center;"> CERAMICA</div> <div style="text-align: center;"> PLASTICA</div> <div style="text-align: center;"></div> </div> <p>• Refrigerare costantemente con acqua durante l'applicazione • Utilizzo esclusivamente ROTATIVO</p> <div style="text-align: right;"> LUBRIFICARE</div>
ELETTROUTENSILE DI RIFERIMENTO	Su trapani manuali bloccando la funzione percussione, alta velocità e pressione lieve e costante
CONFEZIONI	IN CONFEZIONE DI PLASTICA - IN VALIGETTA - IN ESPOSITORE DA BANCO

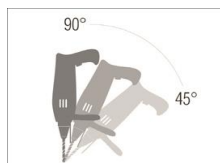
ECEF SCHEDA TECNICA

UTENSILI PER EDILIZIA

FAMIGLIA	00790						
TABELLA CONVERSIONE VELOCITA' periferica - GIRI/MINUTO - DIAMETRO FORETTO							
diametro Ø mm	Materiale: GRES PORCELLANATO durezza 4÷6						
	5÷6	8÷10	12÷16	18÷25	27÷35	40÷50	55÷65
Ø pollici	3/16"÷15/64"	5/16"÷3/8"	5/32"÷5/8"	11/16"÷1"	1"1/16÷1"3/8	1"9/16÷2"	2"11/64÷2"9/16
Velocità	3000	2500	1800	1200	800	500	350
giri/minuto	2800	2000	1500	1000	600	400	300

RACCOMANDAZIONI

- Iniziare la foratura con l'utensile già in rotazione e con un angolo di 45° per evitare sdruciolamenti sulla superficie. Appena effettuata l'incisione portarsi lentamente a 90° (l'utensile deve essere perpendicolare al materiale) e continuare a forare con un leggero movimento rotatorio per fare uscire la polvere ed evitare bloccaggi.



ANGOLO 45°-90°



MOVIMENTO CIRCOLARE

- L'attrito su superfici dure ed abrasive crea altissime temperature. È pertanto consigliato fermarsi abbastanza spesso e raffreddare il foretto con acqua, svuotandolo nel contempo dei residui di polvere di scarico che si accumulano dentro il corpo del foretto e si impastano con l'acqua. In questa maniera si allunga la vita dell'utensile e si evitano bloccaggi..



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



Indossare maschera di protezione

ECEF SCHEDA TECNICA

UTENSILI PER EDILIZIA

FAMIGLIA	00790
DISEGNI TECNICI	

TABELLA DUREZZE GRES PORCELLANATO

* PEI	DUREZZA	UTILIZZO	LUOGO
1	Bassa	Luoghi di bassissimo transito	(privato)
2	Medio-bassa	Luoghi di basso transito	(privato)
3	Medio-alta	Luoghi con medio transito	(privato)
4	Alta	Luoghi con alto transito	(pubblico)
5-6	Molto alta	Zone industriali, grandi superfici	(pubblico)
7-8	Estreme	Zone di altissimo transito, industriali	(pubblico)

* = La durezza del porcellanato segue un indice legato alla sua resistenza all'abrasione superficiale chiamato PEI .
PEI è l'abbreviazione dall'inglese: "PORCELAIN ENAMEL INSTITUTE" Istituto di smalto per la porcellana.