


ECEF SCHEDA TECNICA

UTENSILI PER EDILIZIA

FAMIGLIA	07970
DESCRIZIONE	PUNTE ELICOIDALI CILINDRICHE PROFESSIONALI SPECIFICHE PER FORARE GRES PORCELLANATO MOLTO DURO - DIN8039 - ISO 5468
IMMAGINE PRODOTTO	
TIPO D'ACCIAIO	C45 - EN 10083-2
COMPOSIZIONE %	C 0,42-0,50 - Si ≤ 0,40 - Mn 0,70-0,90 - P ≤ 0,045 - S ≤ 0,045 - Cr ≤ 0,40 Ni ≤ 0,40 - Mo ≤ 0,40 - Cr+Mo+Ni ≤ 1,20 C=Carbonio - Si=Silicio - Mn=Manganese - P=Fosforo - S=Zolfo - Cr=Cromo - Mo=Molibdeno Ni=Nichel - Cu=Rame - Ti=Titanio - Al=Alluminio
METALLO DURO PLACCHETTA	YG8 - K30 RINFORZATO Metallo duro cementato TOSHIBA
COMPOSIZIONE	WC 99% - Co 0,5%- TiCN 0,5% WC=Carburo di Tungsteno Co= Cobalto - TiCN= Carbonitruro di Titanio
GRADI TEMPERA	1120°
DUREZZA (Gambo)	45 - 46 HRC
DIN - ISO	8039 - 5468
TIPO ESECUZIONE	N elica destra
ANGOLO SPIRALE	15° - 25°
CODOLO	CILINDRICO - RASTREMATO
FABBRICAZIONE	Corpo fresato a caldo, interamente rettificato. La placchetta in metallo duro con molteplici angoli di affilatura per forare il Gres porcellanato di durezza estrema senza bisogno di guida antisdruciolamento
RENDIMENTO e METODI DI UTILIZZO SUL GRES PORCELLANATO	<p>MASSIMO RENDIMENTO (con acqua)</p> <p>Utilizzando il trapano con alta velocità, senza percussione e versando acqua durante la foratura per refrigerare la punta. Si garantiscono svariate forature sul gres di estrema durezza (PEI 6-8). Su durezza inferiori il numero di fori aumenta in maniera esponenziale.</p> <p>BUON RENDIMENTO (poca acqua)</p> <p>Si consiglia di far girare la punta ad altissima velocità senza percussione esercitando una forte pressione per un periodo massimo di 6 secondi. Immergere la punta in un recipiente d'acqua per refrigerarla. Ripetere l'operazione interrompendo dopo altri 6 secondi. È il metodo ideale per lavorazioni in verticale e collocazioni di infissi sul gres porcellanato duro.</p> <p>MEDIO RENDIMENTO (senza acqua)</p> <p>Esercitare una forte pressione sulla punta usata ad alta velocità per non più di 5 secondi e poi interrompere la foratura. Far girare la punta a vuoto per 4/5 secondi, in modo che si abbassi la temperatura. Ripetere l'operazione fino al completamento del lavoro. Il rendimento si abbasserà di conseguenza, poiché si lavora a secco (senza acqua). Tuttavia anche in questa maniera si riesce a portare a termine il lavoro anche nelle piastrelle in gres della massima durezza (PEI 6-7-8).</p>
TRATTAMENTO SUPERFICIALE	Acciaio naturale - rettificato - liscio finitura sabbata anticorrosione
MARCATURA	PUNTA per GRES, scritta in giapponese. JP (made in Japan) diametro della punta

FAMIGLIA	07970
IMPIEGO TRAMITE ROTAZIONE	<p>GRES PORCELLANATO - KLINKER - MATERIALI REFRASTRARI - GRANITO - ARDESIA - QUARZITE - MARMO</p> <div style="display: flex; justify-content: space-around;">     </div> <p>UTILIZZO SOLO CON ROTAZIONE E CON ACQUA REFRIGERANTE SUL GRES E I MATERIALI DURI E REFRASTRARI</p> <div style="display: flex; align-items: center; justify-content: flex-end;">   </div>
ELETTROUTENSILE DI RIFERIMENTO	Su trapani manuali dopo aver DISABILITATO la PERCUSSIONE, MEDIA-ALTA velocità e buona pressione sul gres e materiali duri e resistenti
CONFEZIONE	IN CONFEZIONE DI PLASTICA APPENDIBILE 3,00 - 12,00 mm = 1 pc.

TABELLA CONVERSIONE VELOCITA' periferica - GIRI/MINUTO - DIAMETRO PUNTA

diametro ∅	MATERIALE DA FORARE			
	GRES PORCELLANATO	MAT.REFRAT. KLINKER	MARMO	GRANITO
3 1/8	1.000	1.200	1.500	1.100
4 5/32	900	1.100	1.400	1.000
5 3/16	800	1.000	1.300	950
6 15/64	700	800	1.200	800
6,5 1/4	650	750	1.100	750
7 9/32	600	700	1.000	700
8 5/16	500	600	900	650
9 11/32	400	500	800	620
10 25/64	350	500	800	580
12 15/32	300	400	700	500
13 1/2	300	300	600	400

FORMULA	LEGENDA
$R.P.M. = \frac{V_c \times 1000}{\pi \times \varnothing}$	RPM = Giri per minuto Vc = Velocità periferica π = 3,1416 \varnothing = Diametro punta

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