

ECEF

SCHEDA TECNICA

UTENSILI PER AVVITARE

FAMIGLIA	02600
DESCRIZIONE	PORTA INSERTI MAGNETICO - ATTACCO ESAGONALE DIN 3126 1/4" (6,35 mm)
IMMAGINE PRODOTTO	
LUNGHEZZA	60 mm
TIPO D'ACCIAIO CODOLO	S2 - UNS T41902 - 73 MOV
COMPOSIZIONE CODOLO	C 0,40-0,55- Si 0,90-1,05 - Mn 0,30-0,50 - P ≤ 0,030 - S ≤ 0,03 - Mo 0,30-0,60 V ≤ 0,50 - Ni+Cu ≤ 0,75 C=Carbonio - Si=Silicio - Mn=Manganese - P=Fosforo - S=Zolfo - Cr=Cromo - Mo=Molibdeno V=Vanadio - Ni=Nichel - Cu=Rame
GRADI TEMPERA	1100°
DUREZZA	60 HRC
CODOLO	ESAGONALE 1/4" DIN3126(6,35mm)
TIPO D'ACCIAIO PORTA INSERTO	ACCIAIO INOX SS304 - 380-420 HV
COMPOSIZIONE PORTA INSERTO	C 0,051 - Si 0,57 - Mn 1,75 - P 0.028 - S 0,005 - Cr 18,18 Ni 8,45 - N 0,05 C=Carbonio - Si=Silicio - Mn=Manganese - P=Fosforo - S=Zolfo - Cr=Cromo Ni= Nikel - N= Azoto
MAGNETE	4 DISCHI DI LEGA DI NEODIMIO ALTEZZA TOTALE 4 mm
COMPOSIZIONE MAGNETE	LEGA DI BORO - FERRO - NEODIMIO
TRATTAMENTO SUPERFICIALE	Codolo acciaio naturale finitura nera - trattamento anti corrosione Porta inserto acciaio naturale finitura lucida
ELETTROUTENSILE DI RIFERIMENTO	avvitatori ad impatto / a mano


ECEF SCHEDA TECNICA

UTENSILI PER AVVITARE

FAMIGLIA	04800
DESCRIZIONE	INSERTO IMPRONTA PHILLIPS DIN 5260 PH HRC60 ATTACCO ESAGONALE DIN 3126 1/4" (6,35)
IMMAGINE PRODOTTO	
IMPRONTA	PH 0-1-2-3-4 
LUNGHEZZA	25 mm
TIPO D'ACCIAIO	S2 - UNS T41902 - 73 MOV
COMPOSIZIONE	C 0,40-0,55- Si 0,90-1,05 - Mn 0,30-0,50 - P ≤ 0,030 - S ≤ 0,03 - Mo 0,30-0,60 V ≤ 0,50 - Ni+Cu ≤ 0,75 C=Carbonio - Si=Silicio - Mn=Manganese - P=Fosforo - S=Zolfo - Cr=Cromo - Mo=Molibdeno V=Vanadio - Ni=Nichel - Cu=Rame
GRADI TEMPERA	1100°
DUREZZA	60 HRC
ZONA DI TORSIONE CENTRALE	50 HRC assorbe le forze, le vibrazioni e i picchi di coppia
CODOLO	ESAGONALE 1/4" DIN3126(6,35mm)
FABBRICAZIONE	CONIATURA A FREDDO che garantisce: - elevata precisione, grazie alle superfici arrotondate - maggiore resistenza meccanica, comprimendo molecole dell'acciaio a freddo - superfici lisce e pulite per migliorare la presa nella testa della vite
TRATTAMENTO SUPERFICIALE	Acciaio naturale - rettificato - liscio finitura lucida - trattamento anti corrosione
UTILIZZO	avvitatori ad impatto / a mano

ECEF SCHEDA TECNICA

UTENSILI PER AVVITARE

FAMIGLIA	04870
DESCRIZIONE	INSERTO IMPRONTA POZIDRIV DIN 5260 PZD HRC60 ATTACCO ESAGONALE DIN 3126 1/4" (6,35)
IMMAGINE PRODOTTO	
IMPRONTA	PZD 0-1-2-3-4 
LUNGHEZZA	25 mm
TIPO D'ACCIAIO	S2 - UNS T41902 - 73 MOV
COMPOSIZIONE	C 0,40-0,55- Si 0,90-1,05 - Mn 0,30-0,50 - P ≤ 0,030 - S ≤ 0,03 - Mo 0,30-0,60 V ≤ 0,50 - Ni+Cu ≤ 0,75 C=Carbonio - Si=Silicio - Mn=Manganese - P=Fosforo - S=Zolfo - Cr=Cromo - Mo=Molibdeno V=Vanadio - Ni=Nichel - Cu=Rame
GRADI TEMPERA	1100°
DUREZZA	60 HRC
ZONA DI TORSIONE CENTRALE	50 HRC assorbe le forze, le vibrazioni e i picchi di coppia
CODOLO	ESAGONALE 1/4" DIN3126(6,35mm)
FABBRICAZIONE	CONIATURA A FREDDO che garantisce: - elevata precisione, grazie alle superfici arrotondate - maggiore resistenza meccanica, comprimendo molecole dell'acciaio a freddo - superfici lisce e pulite per migliorare la presa nella testa della vite
TRATTAMENTO SUPERFICIALE	Acciaio naturale - rettificato - liscio finitura lucida - trattamento anti corrosione
UTILIZZO	avvitatori ad impatto / a mano



ECEF SCHEDA TECNICA

UTENSILI PER AVVITARE

FAMIGLIA	04120		
DESCRIZIONE	INSERTO IMPRONTA A TAGLIO DIN 5264-C - HRC60 ATTACCO ESAGONALE DIN 3126 1/4" (6,35)		
IMMAGINE PRODOTTO			
IMPRONTA	LM 3,0 x 0,5 mm LM 4,5 x 0,6 mm	LM 5,5 x 0,8 mm mm LM 6,5 x 1,2 mm mm	
LUNGHEZZA	25 mm		
TIPO D'ACCIAIO	S2 - UNS T41902 - 73 MOV		
COMPOSIZIONE	C 0,40-0,55- Si 0,90-1,05 - Mn 0,30-0,50 - P ≤ 0,030 - S ≤ 0,03 - Mo 0,30-0,60 V ≤ 0,50 - Ni+Cu ≤ 0,75 C=Carbonio - Si=Silicio - Mn=Manganese - P=Fosforo - S=Zolfo - Cr=Cromo - Mo=Molibdeno V=Vanadio - Ni=Nichel - Cu=Rame		
GRADI TEMPERA	1100°		
DUREZZA	60 HRC		
ZONA DI TORSIONE CENTRALE	50 HRC assorbe le forze, le vibrazioni e i picchi di coppia		
CODOLO	ESAGONALE 1/4" DIN3126(6,35mm)		
FABBRICAZIONE	FRESATURA e RETTIFICAZIONE con FRESA. Forma geometrica con sistema computerizzato (CAO), che garantisce l'omogeneità della qualità del prodotto nel tempo.		
TRATTAMENTO SUPERFICIALE	Acciaio naturale - rettificato - liscio finitura lucida - trattamento anti corrosione		
UTILIZZO	avvitatori ad impatto / a mano		

ECEF SCHEDA TECNICA

UTENSILI PER AVVITARE

FAMIGLIA	04940
DESCRIZIONE	INSERTO IMPRONTA TORX - HRC60 ATTACCO ESAGONALE DIN 3126 1/4" (6,35)
IMMAGINE PRODOTTO	
IMPRONTA	TX 6 - 7 - 8 - 9 - 10 - 15 - 20 - 25 - 27 - 30 - 40 
LUNGHEZZA	25 mm
TIPO D'ACCIAIO	S2 - UNS T41902 - 73 MOV
COMPOSIZIONE	C 0,40-0,55- Si 0,90-1,05 - Mn 0,30-0,50 - P ≤ 0,030 - S ≤ 0,03 - Mo 0,30-0,60 V ≤ 0,50 - Ni+Cu ≤ 0,75 C=Carbonio - Si=Silicio - Mn=Manganese - P=Fosforo - S=Zolfo - Cr=Cromo - Mo=Molibdeno V=Vanadio - Ni=Nichel - Cu=Rame
GRADI TEMPERA	1100°
DUREZZA	60 HRC
ZONA DI TORSIONE CENTRALE	50 HRC assorbe le forze, le vibrazioni e i picchi di coppia
CODOLO	ESAGONALE 1/4" DIN3126(6,35mm)
FABBRICAZIONE	FRESATURA e RETTIFICAZIONE con FRESA. Forma geometrica con sistema computerizzato (CAO), che garantisce l'omogeneità della qualità del prodotto nel tempo.
TRATTAMENTO SUPERFICIALE	Acciaio naturale - rettificato - liscio finitura lucida - trattamento anti corrosione
UTILIZZO	avvitatori ad impatto / a mano

ECEF SCHEDA TECNICA

UTENSILI PER AVVITARE

FAMIGLIA	02460
DESCRIZIONE	INSERTO IMPRONTA TORX CON FORO - TAMPER - HRC60 ATTACCO ESAGONALE DIN 3126 1/4" (6,35)
IMMAGINE PRODOTTO	
IMPRONTA	TX 8 - 9 - 10 - 15 - 20 - 25 - 27 - 30 - 40 
LUNGHEZZA	25 mm
TIPO D'ACCIAIO	S2 - UNS T41902 - 73 MOV
COMPOSIZIONE	C 0,40-0,55- Si 0,90-1,05 - Mn 0,30-0,50 - P ≤ 0,030 - S ≤ 0,03 - Mo 0,30-0,60 V ≤ 0,50 - Ni+Cu ≤ 0,75 C=Carbonio - Si=Silicio - Mn=Manganese - P=Fosforo - S=Zolfo - Cr=Cromo - Mo=Molibdeno V=Vanadio - Ni=Nichel - Cu=Rame
GRADI TEMPERA	1100°
DUREZZA	60 HRC
ZONA DI TORSIONE CENTRALE	50 HRC assorbe le forze, le vibrazioni e i picchi di coppia
CODOLO	ESAGONALE 1/4" DIN3126(6,35mm)
FABBRICAZIONE	FRESATURA e RETTIFICAZIONE con FRESA. Forma geometrica con sistema computerizzato (CAO), che garantisce l'omogeneità della qualità del prodotto nel tempo.
TRATTAMENTO SUPERFICIALE	Acciaio naturale - rettificato - liscio finitura lucida - trattamento anti corrosione
UTILIZZO	avvitatori ad impatto / a mano

ECEF SCHEDA TECNICA

UTENSILI PER AVVITARE

FAMIGLIA	04990
DESCRIZIONE	INSERTO IMPRONTA ESAGONO-BRUGOLA - HRC60 ATTACCO ESAGONALE DIN 3126 1/4" (6,35)
IMMAGINE PRODOTTO	
IMPRONTA	ESA 2 - 2,5 - 3 - 3,5 - 4 - 5 - 5,5 - 6 - 7 - 8 - 9 - 10 
LUNGHEZZA	25 mm
TIPO D'ACCIAIO	S2 - UNS T41902 - 73 MOV
COMPOSIZIONE	C 0,40-0,55- Si 0,90-1,05 - Mn 0,30-0,50 - P ≤ 0,030 - S ≤ 0,03 - Mo 0,30-0,60 V ≤ 0,50 - Ni+Cu ≤ 0,75 C=Carbonio - Si=Silicio - Mn=Manganese - P=Fosforo - S=Zolfo - Cr=Cromo - Mo=Molibdeno V=Vanadio - Ni=Nichel - Cu=Rame
GRADI TEMPERA	1100°
DUREZZA	60 HRC
ZONA DI TORSIONE CENTRALE	50 HRC assorbe le forze, le vibrazioni e i picchi di coppia
CODOLO	ESAGONALE 1/4" DIN3126(6,35mm)
FABBRICAZIONE	FRESATURA e RETTIFICAZIONE con FRESA. Forma geometrica con sistema computerizzato (CAO), che garantisce l'omogeneità della qualità del prodotto nel tempo.
TRATTAMENTO SUPERFICIALE	Acciaio naturale - rettificato - liscio finitura lucida - trattamento anti corrosione
UTILIZZO	avvitatori ad impatto / a mano