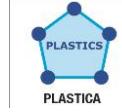


ECEF SCHEDA TECNICA

UTENSILI PER EDILIZIA

FAMIGLIA	00770
DESCRIZIONE	FORETTI DIAMANTATI CON SISTEMA VACUUM E CERA REFRIGERANTE GAMBO M/14 PER SMERIGLIATRICI - PER GRES PORCELLANATO, ECC.
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	M/14 compatibile con gli attacchi delle smerigliatrici angolari
DENTI DIAMANTATI	Granuli di DIAMANTE SINTETICO HPHT monocristallino ottaedrico di QUALITÀ SUPERIORE con spigoli taglienti per un alto potere abrasivo
COMPOSIZIONE	CARBONIO PURO: C
DUREZZA (Denti)	scala Mohs 10 - Durezza Assoluta 1600 - 30 Kg alla rottura
FABBRICAZIONE	Forgiatura a caldo, interamente rettificato. 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. Utilizzo di una speciale vernice/colla che reagisce chimicamente al procedimento di saldatura con il sistema Vacuum. Speciale CERA VEGETALE REFRIGERANTE < Ø 18mm per forature a secco.
TRATTAMENTO SUPERFICIALE	Acciaio naturale - rettificato - liscio finitura dorata
IMPIEGO TRAMITE ROTAZIONE	<p>GRES PORCELLANATO - GRES SMALTATO - MARMI - KLINKER ARDESIA - GRANITO - PIASTRELLE DI CERAMICA</p>          <ul style="list-style-type: none"> • Applicazioni a secco - Raffreddando con acqua si allunga la vita • Utilizzo esclusivamente ROTATIVO
ELETTROUTENSILE DI RIFERIMENTO	Su smerigliatrici angolari avvitando il foretto sul gambo dopo aver tolto, il blocca-disco. Alta velocità e pressione lieve e costante
CONFEZIONE	IN CONFEZIONE DI PLASTICA APPENDIBILE 6,00 - 120,00 mm = 1 pc.

ECEF SCHEDA TECNICA

UTENSILI PER EDILIZIA

FAMIGLIA 00770

RACCOMANDAZIONI per forare gres porcellanato fino al PEI 8

- Velocità di rotazione da **10.000** a **13.000 giri/minuto**. Posizionare l'utensile con un angolo di 45° e poi, appena effettuata l'incisione portarsi lentamente a 90° (l'utensile deve essere perpendicolare al materiale). Continuare a forare con un leggero movimento rotatorio per fare uscire la polvere ed evitare i blocaggi. Esercitare una pressione lieve e costante per aiutare la foratura.



- La speciale cera vegetale aiuta la refrigerazione fino al Ø 18 mm. Poi il diametro è sufficientemente grande per autorefrigerarsi e forare a secco senza cera. Tuttavia poiché l'attrito su superfici molto dure ed abrasive come il gres porcellanato crea altissime temperature è consigliato fermarsi abbastanza spesso e raffreddare il foretto con acqua, o facendolo girare a vuoto, svuotandolo nel contempo dei residui di povere di scarico che si accumulano dentro il corpo del foretto e si impastano con la cera refrigerante. In questa maniera si allunga la vita dell'utensile e si evitano blocaggi..



LUBRIFICARE

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

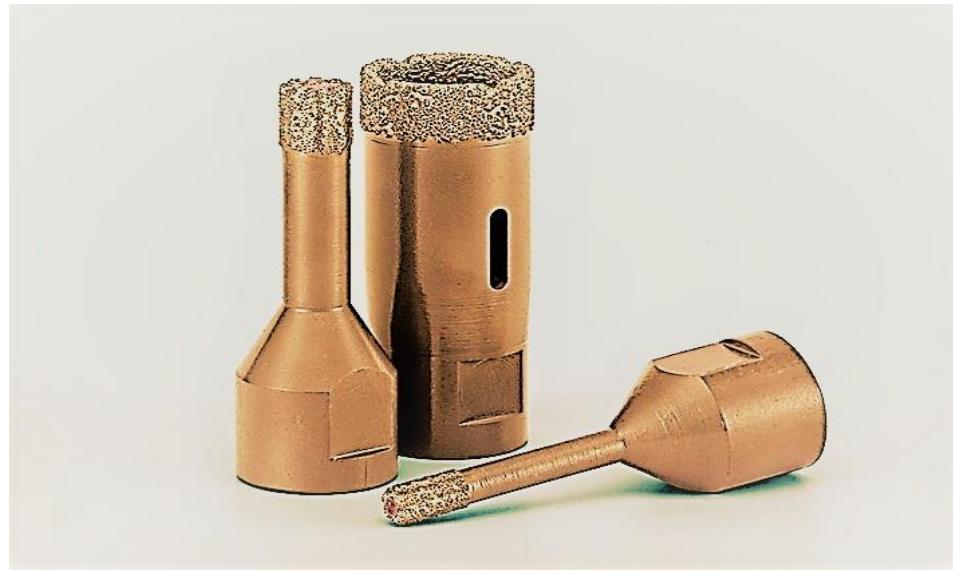
FAMIGLIA	00770
IMMAGINE DIVERSE MISURE	

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.