

ECEF FICHA TÉCNICA

HERRAMIENTAS para CONSTRUCCIÓN

FAMILIA	07970
DESCRIPCIÓN	BROCAS HELICOIDALES CILÍNDRICAS PROFESIONALES ESPECÍFICAS PARA TALADRAR GRES PORCELÁNICO MUY DURO - DIN 8039 - ISO 5468
IMAGEN PRODUCTO	
TIPO DE ACERO	C45 - EN 10083-2
COMPOSICIÓN%	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=Carbono - Si=Silicio - Mn=Manganeso - P=Fósforo - S=Azufre - Cr=Cromo - Mo=Molibdeno Ni=Niquel - Cu=Cobre - Ti=Titanio - Al=Aluminio
METAL DURO DE LA PLAQUITA	YG8 - K30 REFORZADO Carburo cementado TOSHIBA
COMPOSICIÓN DE LA PLACA	WC 99% - Co 0,5%- TiCN 0,5% WC=Carburo de Tungsteno Co= Cobalto - TiCN= Carbonitruro de Titanio DENSIDAD = 16,70 (g/cm ³) HRA=92,5 2800 N/mm ²
TEMPERADO A	1120°
DUREZA (Mango)	45 - 46 HRC
DIN - ISO	8039 - 5468
TIPO DE EJECUCIÓN	RN hélice derecha
ANGULO HÉLICE	15° - 25°
MANGO	CILINDRICO - Cónico
FABRICACIÓN	Cuerpo fresado en caliente y totalmente rectificado. La placa de carburo de tungsteno tiene múltiples ángulos de afilado para taladrar gres porcelánico de extrema dureza sin necesidad de guía antideslizante
RENDIMIENTO Y MÉTODOS DE USO EN PORCELÁNICO	<p>RENDIMIENTO MÁXIMO (con agua)</p> <p>Usando el taladro a alta velocidad, sin percusión y vertiendo agua durante la perforación para enfriar la broca. Se garantizan varias perforaciones sobre gres de dureza extrema (PEI 6-8). En durezas inferiores, el número de agujeros aumenta exponencialmente.</p> <p>BUEN RENDIMIENTO (poca agua)</p> <p>Se recomienda girar la broca a una velocidad muy alta sin percusión ejerciendo una fuerte presión durante un período máximo de 6 segundos. Sumerja la punta en un recipiente con agua para refrigerarla. Repita la operación, deteniéndose después de otros 6 segundos. Es el método ideal para trabajos en vertical y la colocación de accesorios en el porcelánico duro.</p> <p>RENDIMIENTO MEDIO (sin agua)</p> <p>Ejercer una fuerte presión sobre la broca utilizada a alta velocidad durante no más de 5 segundos y luego deje de taladrar. Haga girar la broca sin carga durante 4 ó 5 segundos para bajar la temperatura. Repita la operación hasta terminar el trabajo.</p> <p>El rendimiento disminuirá en consecuencia, ya que está trabajando en seco (sin agua). Sin embargo, incluso de esta manera puede completar el trabajo también en baldosas de gres de la mayor dureza (PEI 6-7-8)</p>
TRATAMIENTO EN SUPERFICIE	Acero natural - rectificado - liso terminación con arenado anticorrosivo
MARCADO	PUNTA per GRES, escrito en japonés. JP (hecho en Japón) diámetro de la punta

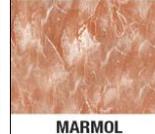
FAMILIA	07970
APLICACIÓN POR ROTACIÓN	GRES PORCELÁNICO - KLINKER - MATERIALES REFRACTARIOS - GRANITO - PIZARRA - CUARCITA - MARMOL     UTILIZAR SOLO CON ROTACIÓN Y CON AGUA REFRIGERANTE EN EL PORCELÁNICO Y EN MATERIALES DUROS Y REFRACTARIOS  
ELECTRO-HERRAMIENTAS DE REFERENCIA	En los taladros manuales DESACTIVAR la función de percusión, Velocidad MEDIA-ALTA y buena presión sobre gres y materiales duros y resistentes
PRESENTACIÓN	EN ENVASE DE PLÁSTICO INDIVIDUAL COLGABLE 3,00 - 12,00 mm = 1 pz.

TABLA CONVERSION VELOCIDAD periférica - REVOLUCIONES/MINUTO - DIAMETRO BROCA

diámetro Ø	MATERIAL A PERFORAR			
	GRES PORCELÁNICO	MAT.REFRACTARIO KLINKER	MARMOL	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	LEYENDA
$R.P.M. = \frac{V_c \times 1000}{\pi \times \varnothing}$	RPM = Revoluciones por minuto Vc = Velocidad periférica π = 3,1416 \varnothing = Diámetro broca

AVISOS DE SEGURIDAD PERSONAL



Siempre use gafas de protección



En caso de fuerte ruido usar los auriculares de protección



Siempre use guantes