
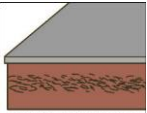

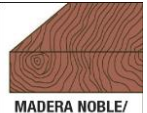
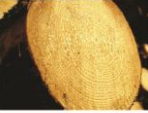


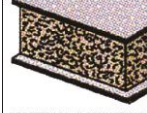



ECEF FICHA TÉCNICA

DISCOS Y SIERRAS CIRCULARES

FAMILIA	01060					
DESCRIPCIÓN	SIERRAS CIRCULARES MULTIUSO PARA MADERA Y METAL IDÓNEO PARA BANCADAS, MADERA CON CLAVOS Y HORMIGÓN					
IMAGEN PRODUCTO						
MEDIDAS MM	250	315	315	350	400	
N. DIENTES	24	24	30	28	32	
AGUJERO CENTRAL	30 mm					
TIPO DE ACERO CUERPO CENTRAL	UNI C50					
COMPOSICIÓN QUÍMICA CUERPO	C 0,47-0,55 - Si 0,17-0,37 - Mn 0,50-0,80 - P ≤ 0,035 - S ≤ 0,040 - Cr ≤ 0,25 Ni ≤ 0,30 - Cu ≤ 0,25 - As ≤ 0,08 C=Carbono - Si=Silicio - Mn=Manganeso - P=Fósforo - S=Azufre - Cr=Cromo - Mo=Molibdeno Ni=Niquel - Cu=Cobre - As=Arsénico					
GRADOS DE TEMPERA	1100°					
TIPO DE DIENTES	CARBURO DE TUNGSTENO H.M. ISO K20=Vickers 1710					
COMPOSICIÓN DE LOS DIENTES	YG8 = 92% WC - 8% Co WC=Carburo di Tungsteno Co= Cobalto DENSIDAD = 14,70 (g/cm ³) HRA=88,5 2300 N/mm ²					
SOLDADURA DE LOS DIENTES	BRAZE TEC 5600 ISO 3677					
DUREZA DE LOS DIENTES	78 HRC					
FABRICACIÓN	Corte en frío y fresado / rectificado de la carcasa de los dientes con cortador Soldadura con máquina automática de los dientes, rectificado de los dientes.					
TRATAMIENTO EN SUPERFICIE	Acero natural - rectificado - liso - acabado brillante Cepillado con papel abrasivo en la parte central.					

FAMILIA	01060
APLICACIÓN	<p>VIRUTA PRENSADA - VIGAS - MADERA BLANDA - MADERA DURA METALES LIGEROS - ALUMINIO - CARTÓN YESO</p> <div>        </div> <p>VIRUTA PRENSADA VIGA MADERA NOBLE/ BLANDA MADERA DURA ACEROS DE BAJA ALEACION ALUMINIO MATERIAL SANDWICH</p>
ELECTRO-HERRAMIENTAS DE REFERENCIA	<p>MAQUINAS PORTÁTILES, MÁQUINAS ESTACIONARIAS</p> 
PRESENTACIÓN	EN CAJA DE CARTÓN

AVISOS DE SEGURIDAD PERSONAL



Siempre use gafas de protección



En caso de fuerte ruido usar los auriculares de protección



Siempre use guantes