


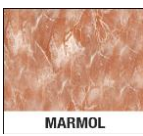






FAMILIA	00740
DESCRIPCIÓN	CORONAS DIAMANTADAS CON SISTEMA VACUUM (DE VACIO) - MANGO HEX. PARA GRES PORCELÁNICO Y MATERIALES MUY DUROS Y ABRASIVOS
IMAGEN PRODUCTO	 
TIPO DE ACERO	C45 - EN 10083-2
COMPOSICIÓN%	<p>C 0,42-0,50 - Si ≤ 0,40 - Mn 0,50-0,80 - P ≤ 0,045 - S ≤ 0,045 - Cr ≤ 0,40  Ni ≤ 0,40 - Mo ≤ 0,10 - Cr+Mo+Ni ≤ 0,63</p> <p>C=Carbono - Si=Silicio - Mn=Manganeso - P=Fósforo - S=Azufre - Cr=Cromo - Mo=Molibdeno  Ni=Niquel - Cu=Cobre - Ti=Titanio - Al=Aluminio</p>
TEMPERADO A	1100°
DUREZA (Corona)	43 - 45 HRC
MANGO	HEXAGONAL
DIENTES DIAMANTADOS	Gránulos de DIAMANTE SINTÉTICO HPHT - Monocristalino octaédrico con muchos bordes afilados para un alto poder abrasivo
COMPOSICIÓN	CARBONO PURO: C
DUREZA (diamante)	Escala de Mohs 10 - Dureza Absoluta 1600 - 30 Kg a la rotura
FABRICACIÓN	<p>Cuerpo fresado en caliente, totalmente rectificado.</p> <p>La cabeza está cubierta con gránulos de diamante soldados al cuerpo con el sistema VACUUM (vacío-sin aire) para una mejor penetración de los gránulos en el cuerpo de acero y una mayor resistencia a la abrasión y a las altas temperaturas. Uso de una pintura con pegamento especial que reacciona químicamente al proceso de soldadura con el sistema Vacuum (de vacío).</p>
TRATAMIENTO EN SUPERFICIE	Acero natural - rectificado - liso terminación de color DORADO
APLICACIÓN POR ROTACIÓN	<p>GRES PORCELÁNICO - GRES ESMALTADO - MÁRMOL - KLINKER  PIZARRA GRANITO - BALDOSAS DE CERÁMICA</p> <div>      </div> <p>• Refrigerar constantemente con agua durante la aplicación.  • UTILIZAR SOLO CON ROTACIÓN</p> 
ELECTRO-HERRAMIENTAS DE REFERENCIA	En los taladros manuales desactivar la función percusión, alta velocidad y buena presión
PRESENTACIÓN	EN ENVASE DE PLÁSTICO COLGABLE 5,00 - 65,00 mm = 1 pc.

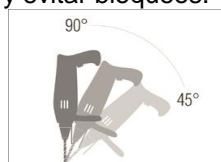
# ECEF FICHA TÉCNICA

## HERRAMIENTAS para CONSTRUCCIÓN

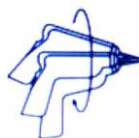
FAMILIA		00740					
TABLA CONVERSION VELOCIDAD periférica - REVOLUCIONES/MINUTO - DIAMETRO BROCA							
diámetro Ø mm	Material: GRES PORCELÁNICO dureza 4÷6						
	5÷6	8÷10	12÷16	18÷25	27÷35	40÷50	55÷65
Ø pulgadas	3/16"÷15/64"	5/16"÷3/8"	5/32"÷5/8"	11/16"÷1"	1"1/16÷1"3/8	1"9/16÷2"	2"11/64÷2"9/16
Velocidad	3000	2500	1800	1200	800	500	350
r / min	2800	2000	1500	1000	600	400	300

### RECOMENDACIÓN

- Iniciar la perforación con la corona que ya gira y con un ángulo de 45° para evitar deslizamientos en la superficie. Tan pronto como se haya realizado la incisión, avance lentamente a 90° (la herramienta debe estar perpendicular al material) y continúe perforando con un ligero movimiento giratorio para liberar el polvo y evitar bloqueos.



ÁNGULO 45°-90°



MOVIMIENTO GIRATORIO

- La fricción en superficies duras y abrasivas crea temperaturas muy altas. Por lo tanto, se recomienda detenerse con frecuencia y enfriar la corona con agua, y vaciarla al mismo tiempo de los residuos de polvo de desecho que se acumulan dentro del cuerpo y se mezclan con agua. De esta forma, la vida útil de la corona se prolonga y se evitan bloqueos.



### AVISOS DE SEGURIDAD PERSONAL



*Siempre use gafas de protección*



*En caso de fuerte ruido usar los auriculares de protección*



*Siempre use guantes*



*Siempre use la máscara de protección*

TABLA DE DUREZA DEL GRES PORCELÁNICO			
* PEI	DUREZA	EMPLEO	LUGAR
1	Baja	Lugares de muy bajo tránsito	(privado)
2	Medio-baja	Lugares de bajo tránsito	(privado)
3	Medio-alta	Lugares de medio tránsito	(privado)
4	Alta	Lugares de alto tránsito	(público)
5-6	Muy alta	Grandes superficies, áreas industriales	(público)
7-8	Extrema	Áreas de muy alto tránsito, industriales	(público)

\* = La dureza de la porcelana sigue un índice vinculado a su resistencia a la abrasión superficial llamada PEI. PEI es la abreviatura del inglés: "**PORCELAIN ENAMEL INSTITUTE**" Instituto de esmalte para porcelana..