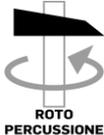


FAMIGLIA	GAMBI E PUNTE PILOTA
DESCRIZIONE	ATTACCHI-PROLUNGHE FILETATURA M/16x2,00 PUNTE PILOTA PER FRESE A CORONA PER EDILIZIA
IMMAGINI PRODOTTO	
TIPO D'ACCIAIO	C45 - EN 10083-2
COMPOSIZIONE %	C 0,42-0,50 - Si ≤ 0,40 - Mn 0,50-0,80 - P ≤ 0,045 - S ≤ 0,045 - Cr ≤ 0,40 Ni ≤ 0,40 - Mo ≤ 0,10 - Cr+Mo+Ni ≤ 0,63 C=Carbonio - Si=Silicio - Mn=Manganese - P=Fosforo - S=Zolfo - Cr=Cromo - Mo=Molibdeno Ni=Nichel - Cu=Rame - Ti=Titanio - Al=Alluminio
METALLO DURO PLACCHETTA	YG8 - K20 Metallo duro cementato
COMPOSIZIONE PLACCHETTA	WC 92% - Co 8% WC=Carburo di Tungsteno Co= Cobalto DENSITA' = 14,70 (g/cm ³) HRA=88,5 2300 N/mm ²
GRADI TEMPERA	1100°
FABBRICAZIONE	Produzione tramite forgiatura a caldo, interamente rettificato Le placchette della punta pilota sono saldate al corpo con voltaggio ad alta frequenza
TRATTAMENTO SUPERFICIALE	Acciaio naturale - rettificato - liscio finitura di colore acciaio naturale
CARATTERISTICHE GAMBI	FILETTATURA M/16x2,00 Lunghezze: 100mm (4") - 250mm (10") - 350mm (14") - 450mm (18") - 550mm (21") CODOLO : ESAGONALE - CODOLO SDS-PLUS - CODOLO SDS-MAX Ø 12 mm
CARATTERISTICA PUNTA PILOTA	Corpo in acciaio e placchetta in carburo di tungsteno: Ø 8x120 mm (5/16" x 4"23/32)
IMPIEGO TRAMITE ROTAZIONE E PERCUSSIONE	PIETRE - MATTONI - CALCESTRUZZO CEMENTO ARMATO - GRANITO 
ELETTROUTENSILE DI RIFERIMENTO	Su trapani manuali attivando la funzione percussione, alta velocità e buona pressione e su martelli leggeri fino a 40 N Ø < 50mm = 600 Watt - Ø > 50mm = 800 Watt (3J)
CONFEZIONE	IN BUSTINA DI PLASTICA APPENDIBILE 1 pc.