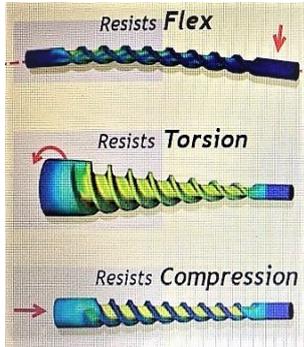
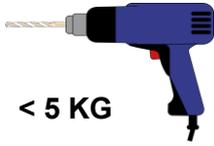


MODELLO	PUNTA SDS-MAX A 6 TAGLIENTI "STEIN MAX 6 XP"	
DESCRIZIONE	PUNTE PER MARTELLI PERFORATORI E COMBINATI SDS-MAX 3 PLACCHETTE IN METALLO DURO AUTOCENTRANTI CON 6 TAGLIENTI	
IMMAGINE PRODOTTO		
TIPO D'ACCIAIO	Cr40 - EN 10083-2	
COMPOSIZIONE %	C 0,38-0,45 - Si ≤ 0,40 - Mn 0,60-0,90 - P ≤ 0.035 - S ≤ 0,035 - Cr ≤ 0,90-1,10 Ni ≤ 0,30 - Mo ≤ 0,10 - Cu ≤ 0,030 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 - K30 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	1120°	
PECULIARITÀ DELLA GEOMETRIA DELLE PLACCHETTE SULLA TESTA DELLA PUNTA	<p>3 PLACCHETTE IN CARBURO DI TUNGSTENO garantiscono:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Fori perfettamente concentrici per un miglior ancoraggio dei tasselli • Alta velocità, grande potenza e precisione. Effetto scalpellatura grazie alla testa larga. • Le TRE PLACCHETTE ognuna con punta autocentrante + I 6 TAGLIENTI garantiscono le migliori prestazioni di foratura, senza rompere il cemento intorno al foro ed evitano i bloccaggi. • Il disegno speciale della testa e la geometria di posizionamento delle placchette guida la punta e la mantiene diritta durante la perforazione, e aiuta la veloce rimozione dei detriti 	
VANTAGGI DEL CORPO ELICOIDALE FLESSIBILE	<ul style="list-style-type: none"> • La flessione esercitata nella parte inferiore di una punta da trapano è il fattore distruttivo più probabile. Il nucleo progressivo della spirale aumenta la rigidità in quest'area soggetta a pressioni esterne. • La progressività e la rotondità dell'elica consentono una rimozione ottimale della polvere e annullano i rischi di blocco a causa dell'accumulo di residui. • La durezza del calcestruzzo unita alla potenza del trapano creano compressione. Il trattamento termico del corpo concentra l'energia del martello sulle punte in carburo di tungsteno (assorbendo le onde d'urto) 	 <p>The diagram shows three scenarios: 1. 'Resists Flex' with a downward arrow on a curved bit. 2. 'Resists Torsion' with a curved arrow around a bit. 3. 'Resists Compression' with a rightward arrow on a bit.</p>
DUREZZA (Gambo)	42- 44 HRC	
DIN - ISO	8039 - 5468	
TIPO ESECUZIONE	Corpo flessibile con elica profonda per una rapida evacuazione dei detriti	
ATTACCO CODOLO	SDS-max ≈ Ø 18 mm	



MODELLO	PUNTA SDS-MAX A 6 TAGLIENTI "STEIN MAX 6 XP"
FABBRICAZIONE	Corpo fresato a caldo, interamente rettificato, con scanalatura profonda delle eliche. Le 3 placchette in metallo duro a 6 taglienti hanno una geometria autocentrante resistente alle forti percussioni in quanto profondamente ancorate al corpo e saldate ad alta temperatura.
AFFILATURA	6 taglienti autocentranti
TRATTAMENTO SUPERFICIALE	Acciaio naturale - rettificato - liscio - Nuova finitura sabbata, anticorrosione offre maggiore resistenza alla torsione e una vita più lunga dell'utensile
IMPIEGO TRAMITE ROTAZIONE E PERCUSSIONE	CEMENTO - PIETRE E PIETRE DURE - MATTONI PIENI - CALCESTRUZZO - GRANITO - CEMENTO ARMATO 
ELETTROUTENSILE DI RIFERIMENTO	Martelli perforatori e combinati SDS-max superiori a 5 KG  < 5 KG
CONFEZIONE	APPENDINO CON ETICHETTA 12,00 - 45,00 mm = 1 pc.

MANUALE DI FORATURA MATERIALI

CEMENTO ARMATO	CEMENTO	GRANITI	ROCCIA PIETRE	MATTONI	CALCESTRUZZO CELLULARE (alleggerito)	CEMENTO FORATO (Bolognini)	MATTONI FORATI

LEGENDA

	RESA OTTIMALE
	OTTIME PRESTAZIONI
	POSSIBILE FORATURA



Il Prüfgemeinschaft o PGM è un organo indipendente che certifica le punte per martello con codolo SDS Plus dal 1978. Rispetta gli standard e controlla i prodotti e le politiche di monitoraggio della qualità dei produttori.



Le punte da trapano devono soddisfare i requisiti di una specifica rigorosa allo scopo di consentire ancoraggi sicuri.

Questi controlli vengono effettuati anche sul diametro, sul centraggio della placchetta in metallo duro, sulla rettilineità delle punte.

Le punte da trapano certificate hanno marcato sul codolo il logo PGM con il numero del produttore.

CONSIGLI PER LA SICUREZZA



Usare sempre gli occhiali di protezione



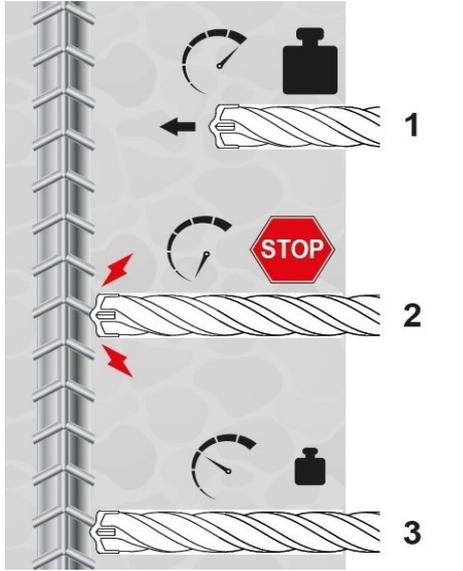
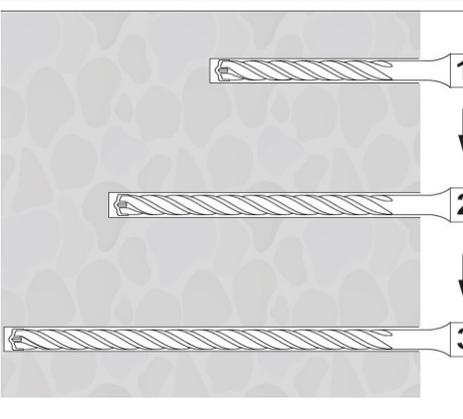
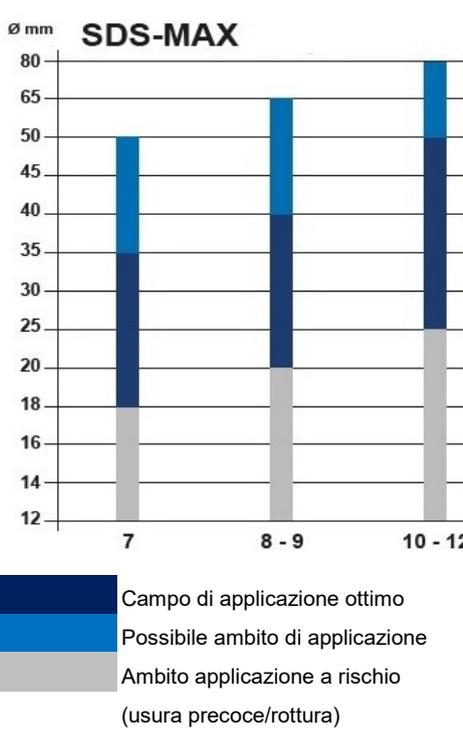
In caso di elevata rumorosità usare la protezione per l'udito



Indossare guanti da lavoro



Indossare maschera di protezione

MODELLO	PUNTA SDS-MAX A 6 TAGLIENTI "STEIN MAX 6 XP"	
ISTRUZIONI PER LA PERFORAZIONE DELLE ARMATURE		<p>Iniziare la perforazione ad alta velocità e con la percussione a pressione costante</p> <p>bloccare la perforazione quando si tocca la barra per evitare la rottura della placchetta</p> <p>riprendere la perforazione senza percussione e a velocità ridotta per forare la barra</p>
ISTRUZIONI PER LA REALIZZAZIONE DI FORI PROFONDI		<p>Si raccomanda di iniziare il foro con una punta del diametro prestabilito, ma con una lunghezza inferiore.</p> <p>Proseguire con una punta di lunghezza maggiore, per finire il foro con la punta più lunga.</p>
PER L'UTILIZZO DEI MARTELLI PERFORATORI E COMBINATI	<p>Ø mm SDS-MAX</p>  <p> Campo di applicazione ottimo Possibile ambito di applicazione Ambito applicazione a rischio (usura precoce/rottura) </p>	<p>I martelli SDS-max hanno una grande forza di impatto; pertanto è importante utilizzare la giusta macchina per ciascun utensile. In egual modo le situazioni di lavoro difficili come ad esempio la foratura del cemento armato necessitano uno specifico utilizzo degli utensili e delle macchine.</p> <p>Lo schema qui a fianco suggerisce l'utilizzo di macchine in base al loro peso, al diametro delle punte e alla profondità dei fori.</p>