


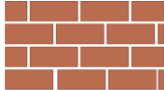



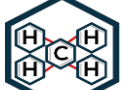



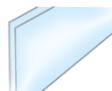



<b>MODELLO</b>	<b>PUNTA MULTIUSO "HYBRID XP"</b>	
<b>DESCRIZIONE</b>	PUNTE ELICOIDALI CILINDRICHE PROFESSIONALI MULTIUSI, TAGLIANTE POSITIVO IN CARBURO DI TUNGSTENO 118° - DIN8039 - ISO 5468	
<b>IMMAGINE PRODOTTO</b>		
<b>TIPO D'ACCIAIO</b>	C45 - EN 10083-2	
<b>COMPOSIZIONE %</b>	C 0,42-0,50 - Si ≤ 0,40 - 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	
<b>METALLO DURO PLACCHETTA</b>	YG8 - K30 Metallo duro cementato	
<b>COMPOSIZIONE PLACCHETTA</b>	WC 92% - Co 8% WC=Carburo di Tungsteno Co= Cobalto DENSITA' = 14,70 (g/cm <sup>3</sup> ) HRA=88,5 2300 N/mm <sup>2</sup>	
<b>AFFILATURA</b>	PLACCHETTA AFFILATA A DIAMANTE con 4 angoli taglienti	
<b>GRADI TEMPERA</b>	1120°	
<b>DUREZZA (Gambo)</b>	45 - 46 HRC	
<b>DIN - ISO</b>	8039 - 5468	
<b>TIPO ESECUZIONE</b>	Elica destra, scanalatura a L alternata per una veloce rimozione dei detriti	
<b>CODOLO</b>	CILINDRICO - RASTREMATO Ø 12,7 mm	
<b>FABBRICAZIONE</b>	Corpo fresato a caldo, interamente rettificata. La placchetta in metallo duro ha un ANGOLO A SPOGLIA POSITIVA per forare diversi materiali, con il solo utilizzo della rotazione	
<b>RACCOMANDAZIONE</b>	<div style="display: flex; align-items: center;"> <div style="text-align: center; margin-right: 20px;">  </div> <div style="flex-grow: 1;"> <p><b>NON UTILIZZARE MAI LA PERCUSSIONE</b></p> <p>TAGLIANTE POSITIVO 118° AUTOCENTRANTE CON AFFILATURA A DIAMANTE SUI 4 ANGOLI PER UNA PENETRAZIONE VELOCE SU TUTTI I TIPI DI MATERIALE E PER FORI PERFETTAMENTE CONCENTRICI</p> </div> <div style="text-align: center; margin-left: 20px;">  </div> </div>	
<b>TRATTAMENTO SUPERFICIALE</b>	Acciaio naturale - rettificato - liscio finitura acciaio con eliche interne di colore blu	
<b>IMPIEGO TRAMITE ROTAZIONE</b>	<p>MATTONATO - CEMENTO - CERAMICA - PIETRA - LEGNO - VETRO - METALLI - PLASTICA - ACCIAIO - GRES PORCELLANATO</p> <div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: flex-start;"> <div style="text-align: center;">  <p>MURO - MATTONI</p> </div> <div style="text-align: center;">  <p>CERAMICA</p> </div> <div style="text-align: center;">  <p>PIETRA</p> </div> <div style="text-align: center;">  <p>METALLI</p> </div> <div style="text-align: center;">  <p>PLASTICA</p> </div> <div style="text-align: center;">  <p>CALCESTRUZZO CEMENTO</p> </div> <div style="text-align: center;">  <p>ACCIAIO LEGATO</p> </div> </div> <div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: flex-start; margin-top: 10px;"> <div style="text-align: center;">  <p>LEGNO LAMINATO</p> </div> <div style="text-align: center;">  <p>VETRO</p> </div> <div style="text-align: center;">  <p>GRES PORCELLANATO</p> </div> </div> <p>UTILIZZO SOLO CON ROTAZIONE</p>	
<b>ELETTROUTENSILE DI RIFERIMENTO</b>	Su trapani manuali dopo aver DISABILITATO la funzione PERCUSSIONE, MEDIA-ALTA velocità e buona pressione.	
<b>CONFEZIONE</b>	IN BUSTINA DI PLASTICA APPENDIBILE 3,00 - 16,00 mm = 1 pc.	

**MODELLO** PUNTA MULTIUSO "HYBRID XP"

**TABELLA CONVERSIONE VELOCITA' periferica - GIRI/MINUTO - DIAMETRO PUNTA**

diametro Ø		MATERIALE DA FORARE				
mm	pollici	MURO	MATTONI	LEGNO PLASTICA	ACCIAIO	VETRO CERAMICA
3	1/8	2.300	2.400	1.100	2.000	900
4	5/32	2.300	2.400	1.000	1.900	850
5	3/16	2.000	2.200	950	1.800	800
6	15/64	1.600	1.800	900	1.700	750
7	9/32	1.500	1.700	850	1.500	700
8	5/16	1.400	1.500	800	1.300	550
9	11/32	1.400	1.500	750	1.100	550
10	25/64	1.300	1.400	700	900	500
12	15/32	1.000	1.100	600	600	500
13	1/2	900	1.000	550	500	400
14	9/16	800	900	500	400	350
15	19/32	700	800	450	350	300
16	5/8	600	700	400	300	300

FORMULA	LEGENDA
$R.P.M. = \frac{V_c \times 1000}{\pi \times \varnothing}$	RPM = Giri per minuto Vc = Velocità periferica $\pi$ = 3,1416 $\varnothing$ = Diametro punta


**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

