



<b>MODELLO</b>	<b>PUNTA PER GRES PROFESSIONALE "GRESS TECH JP"</b>
<b>DESCRIZIONE</b>	PUNTE ELICOIDALI CILINDRICHE PROFESSIONALI SPECIFICHE PER FORARE GRES PORCELLANATO MOLTO DURO - 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 0,70-0,90 - P ≤ 0,045 - S ≤ 0,045 - Cr ≤ 0,40 Ni ≤ 0,40 - Mo ≤ 0,40 - Cr+Mo+Ni ≤ 1,20 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 RINFORZATO Metallo duro cementato TOSHIBA
<b>COMPOSIZIONE</b>	WC 99% - Co 0,5%- TiCN 0,5% WC=Carburo di Tungsteno Co= Cobalto - TiCN= Carbonitruro di Titanio DENSITA' = 16,70 (g/cm <sup>3</sup> ) HRA=92,5 2800 N/mm <sup>2</sup>
<b>GRADI TEMPERA</b>	1120°
<b>DUREZZA (Gambo)</b>	45 - 46 HRC
<b>DIN - ISO</b>	8039 - 5468
<b>TIPO ESECUZIONE</b>	N elica destra
<b>ANGOLO SPIRALE</b>	15° - 25°
<b>CODOLO</b>	CILINDRICO - RASTREMATO
<b>FABBRICAZIONE</b>	Corpo fresato a caldo, interamente rettificato. La placchetta in metallo duro con molteplici angoli di affilatura per forare il Gres porcellanato di durezza estrema senza bisogno di guida antisdruciolamento
<b>RENDIMENTO e METODI DI UTILIZZO SUL GRES PORCELLANATO</b>	<p><b>MASSIMO RENDIMENTO (con acqua)</b></p> <p>Utilizzando il trapano con alta velocità, <u>senza percussione</u> e versando acqua durante la foratura per refrigerare la punta. Si garantiscono svariate forature sul gres di estrema durezza (PEI 6-8). Su durezza inferiori il numero di fori aumenta in maniera esponenziale.</p> <p><b>BUON RENDIMENTO (poca acqua)</b></p> <p>Si consiglia di far girare la punta ad altissima velocità <u>senza percussione</u> esercitando una forte pressione per un periodo massimo di 6 secondi. Immergere la punta in un recipiente d'acqua per refrigerarla. Ripetere l'operazione interrompendo dopo altri 6 secondi. È il metodo ideale per lavorazioni in verticale e collocazioni di infissi sul gres porcellanato duro.</p> <p><b>MEDIO RENDIMENTO (senza acqua)</b></p> <p>Esercitare una forte pressione sulla punta usata ad alta velocità per non più di 5 secondi e poi interrompere la foratura. Far girare la punta a vuoto per 4/5 secondi, in modo che si abbassi la temperatura. Ripetere l'operazione fino al completamento del lavoro. Il rendimento si abbasserà di conseguenza, poiché si lavora a secco (senza acqua). Tuttavia anche in questa maniera si riesce a portare a termine il lavoro anche nelle piastrelle in gres della massima durezza (PEI 6-7-8).</p>
<b>TRATTAMENTO SUPERFICIALE</b>	Acciaio naturale - rettificato - liscio finitura sabbata anticorrosione
<b>MARCATURA</b>	PUNTA per GRES, scritta in giapponese. JP (made in Japan) diametro della punta 

<b>MODELLO</b>	<b>PUNTA PER GRES PROFESSIONALE "GRES TECH JP"</b>
<b>IMPIEGO TRAMITE ROTAZIONE</b>	<p>GRES PORCELLANATO - KLINKER - MATERIALI REFRASTRARI - GRANITO - ARDESIA - QUARZITE - MARMO</p> <div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;"> <div style="text-align: center;">   <small>GRES PORCELLANATO</small> </div> <div style="text-align: center;">   <small>CERAMICA</small> </div> <div style="text-align: center;">   <small>MARMO</small> </div> <div style="text-align: center;">   <small>GRANITO</small> </div> </div> <p>UTILIZZO SOLO CON ROTAZIONE E CON ACQUA REFRIGERANTE SUL GRES E I MATERIALI DURI E REFRASTRARI</p> <div style="display: flex; justify-content: flex-end; align-items: center; gap: 20px;">   </div>
<b>ELETTROUTENSILE DI RIFERIMENTO</b>	Su trapani manuali dopo aver <b>DISABILITATO</b> la PERCUSSIONE, MEDIA-ALTA velocità e buona pressione sul gres e materiali duri e resistenti
<b>CONFEZIONE</b>	IN CONFEZIONE DI PLASTICA APPENDIBILE 3,00 - 12,00 mm = 1 pc.

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

diametro		MATERIALE DA FORARE			
Ø		GRES PORCELLANATO	MAT.REFRAT. KLINKER	MARMO	GRANITO
mm	pollici				
3	1/8	1.000	1.200	1.500	1.100
4	5/32	900	1.100	1.400	1.000
5	3/16	800	1.000	1.300	950
6	15/64	700	800	1.200	800
6,5	1/4	650	750	1.100	750
7	9/32	600	700	1.000	700
8	5/16	500	600	900	650
9	11/32	400	500	800	620
10	25/64	350	500	800	580
12	15/32	300	400	700	500
13	1/2	300	300	600	400

**FORMULA**

$$R.P.M. = \frac{V_c \times 1000}{\pi \times \varnothing}$$

**LEGENDA**

RPM = Giri per minuto  
 Vc = Velocità periferica  
 π = 3,1416  
 Ø = 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