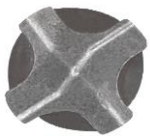
SCHEDA TECNICA
UTENSILI PER EDILIZIA

FAMIGLIA	08050
DESCRIZIONE	PUNTA SDS-PLUS SPIDER CON PLACCHETTA MONOBLOCCO TESTA INTEGRALE A 4 TAGLIENTI E PUNTA DI CENTRAGGIO
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/cm³) HRA=88,5 2300 N/mm²
GRADI TEMPERA	1120°
PECULIARITÀ DELLA GEOMETRIA DELLA PLACCHETTA MONOBLOCCO	PLACCHETTA MONOBLOCCO CON 4 TAGLIENTI: • Fori perfettamente concentrici per un miglior fissaggio dei tasselli • Alta velocità, grande potenza e precisione. Effetto scalpellatura grazie alla testa larga. • La placchetta monoblocco è saldata in modo tale da resistere alle alte temperature durante la perforazione • Geometria 4x90° - i taglienti della placchetta sono disegnati alla stessa altezza per creare più forza e precisione di taglio • Il disegno autocentrante della placchetta con guida centrale mantiene la punta diritta durante la perforazione anche contro la barra di acciaio. 
VANTAGGI DELLA TESTA MONOBLOCCO E DEL CORPO A DOPPIA ELICA	• La testa totalmente in metallo duro e il corpo con nucleo rinforzato e doppia spirale garantisce: • di attraversare qualsiasi barra senza bloccarsi • una ridotta vibrazione durante l'utilizzo • la rimozione velocissima della polvere e dei detriti
DUREZZA (Gambo)	44 - 46 HRC
DIN - ISO	8039 - 5468
TIPO ESECUZIONE	Corpo con 2 eliche per una rapida evacuazione dei detriti
ATTACCO CODOLO	SDS-PLUS ≃ Ø 10 mm
FABBRICAZIONE	Corpo fresato a caldo, interamente rettificato, con scanalatura profonda delle eliche. La placchetta MONOBLOCCO in metallo duro ha una geometria autocentrante resistente alle forti percussioni in quanto profondamente ancorata al corpo e saldata ad alta temperatura.
AFFILATURA	a 4 taglienti e punta autocentrante

SCHEDA TECNICA
UTENSILI PER EDILIZIA

FAMIGLIA	08050
TRATTAMENTO SUPERFICIALE	Acciaio naturale - rettificato - liscio - Finitura sabbiata, anticorrosione con alta resistenza alla torsione. Aumenta la resistenza e la vita della punta
IMPIEGO TRAMITE ROTAZIONE E PERCUSSIONE	CEMENTO ARMATO - PIETRE - MATTONI FORATI E MATTONI PIENI - CALCESTRUZZO - GRANITO
ELETTROUTENSILE DI RIFERIMENTO	Su trapani manuali utilizzando con attacco SDS+ la funzione percussione, alta velocità e buona pressione. Tassellatori inferiori a 5 KG
CONFEZIONE	APPENDINO CON ETICHETTA PERSONALIZZABILE 5,00 - 16,00 mm = 1 pc.

CONSIGLI PER LA SICUREZZA

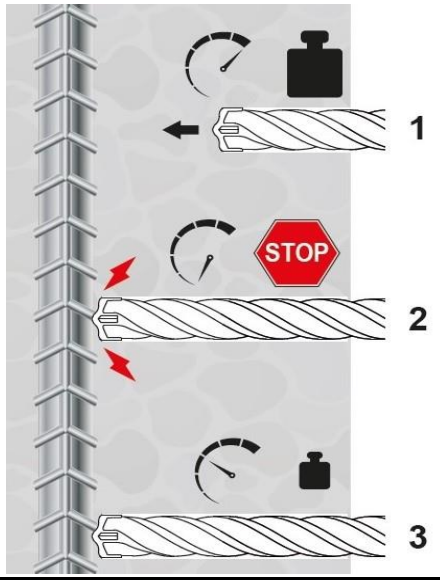
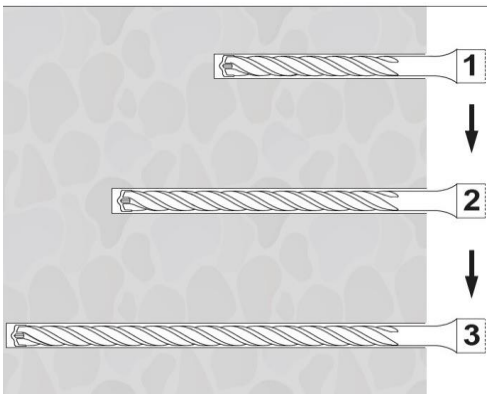
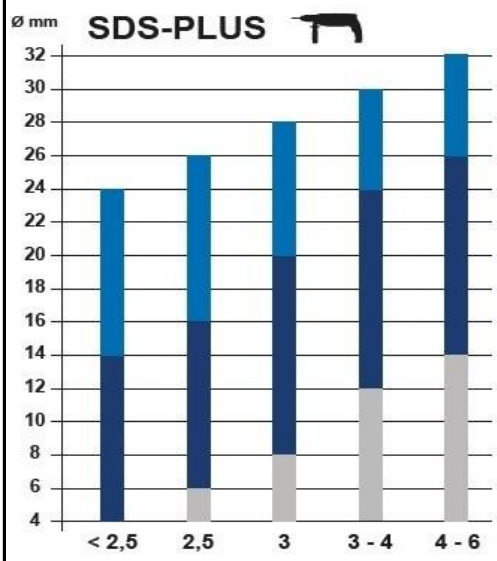
Usare sempre gli occhiali di protezione

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

Indossare guanti da lavoro

Indossare maschera di protezione

SCHEDA TECNICA
UTENSILI PER EDILIZIA

FAMIGLIA	08050	
ISTRUZIONI PER LA PERFORAZIONE DELLE ARMATURE		Iniziare la perforazione ad alta velocità e con la percussione a pressione costante bloccare la perforazione quando si tocca la barra per evitare la rottura della placchetta riprendere la perforazione senza percussione e a velocità ridotta per forare la barra
ISTRUZIONI PER LA REALIZZAZIONE DI FORI PROFONDI		Si raccomanda di iniziare il foro con una punta del diametro prestabilito, ma con una lunghezza inferiore. Proseguire con una punta di lunghezza maggiore, per finire il foro con la punta più lunga.
RACCOMANDAZIONI PER L'UTILIZZO DEI MARTELLI PERFORATORI E TASSELLATORI		I moderni tassellatori hanno una grande forza di impatto; pertanto è importante utilizzare la giusta macchina per ciascun utensile. In egual modo le sitazioni di lavoro difficili come ad esempio la foratura del cemento armato necessitano uno specifico utilizzo degli utensili e delle macchine. Lo schema qui a fianco suggerisce l'utilizzo di macchine in base al loro peso,al diametro delle punte e alla profondità dei fori.