



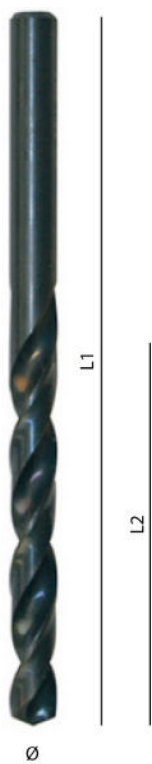
**FORATURA,
TAGLIO E SMERIGLIO**

FORATURA, TAGLIO E SMERIGLIO

PUNTE PER METALLO E INOX	da pag. E4 a pag. E21
AFFILAPUNTE	pag. E22
SVASATORI E ALLARGAFORI	da pag. E23 a pag. E27
FILETTATURA	da pag. E28 a pag. E33
FRESE A TAZZA	da pag. E34 a pag. E37
FRESE ROTATIVE	da pag. E38 a pag. E39
PUNTE DA MURO	da pag. E40 a pag. E48
PUNTE E FRESE DA LEGNO	da pag. E49 a pag. E56
DICHI DA TAGLIO E ABRASIVI PER METALLO	da pag. E57 a pag. E60
ABRASIVI PER LEGNO	da pag. E61 a pag. E62
SEGHE CIRCOLARI PER TRONCATRICI	da pag. E63 a pag. E67
DISCHI DIAMANTATI	da pag. E68 a pag. E70
SPAZZOLE PER METALLO	da pag. E71 a pag. E72

PUNTE ELICOIDALI CILINDRICHE PRO HSS DIN 338 FRESATE INTERAMEN. RETTIFICATE SPLIT POINT AUTOCENTRANTI NERE

METALLO



Caratteristiche

Su trapani manuali deve essere disabilitata la funzione percussione, bassa velocità ed alta pressione, meglio se possibile utilizzare un trapano a colonna. UTILIZZARE OLIO REFRIGERANTE durante il taglio dove richiesto. Precisione di Foratura. Rendimenti elevati

Applicazione

Per forare metalli leggeri - acciaio dolce - acciaio legato - ghisa - grafite - metalli in genere con resistenza $R \leq 800$ n/mm

TIPO ACCIAIO	TIPO ESECUZIONE	RESISTENZA
HSS-G DIN 338	N ELICA DX	$R \leq 800$ N/MMQ
DUREZZA	FINITURA	AFFILATURA
64-65 HRC	NERA	AUTOCENTRANTE (SPLIT-POINT). 135°
TRATTAMENTO SUPERFICIALE		
ACCIAIO NATURALE - RETTIFICATO - LISCIO		

CODICE	Ø DIAMETRO	L1	L2	CONF.
	MM	MM	MM	PZ
450200	2,00	49	24	10
450210	2,10	49	24	10
450220	2,20	53	27	10
450225	2,25	53	27	10
450230	2,30	53	27	10
450240	2,40	57	30	10
450250	2,50	57	30	10
450260	2,60	57	30	10
450270	2,70	61	33	10
450275	2,75	61	33	10
450280	2,80	61	33	10
450290	2,90	61	33	10
450300	3,00	61	33	10
450310	3,10	65	36	10
450320	3,20	65	36	10
450325	3,25	65	36	10
450330	3,30	65	39	10
450340	3,40	70	39	10

CODICE	Ø DIAMETRO	L1	L2	CONF.
	MM	MM	MM	PZ
450350	3,50	70	39	10
450360	3,60	70	39	10
450370	3,70	70	39	10
450375	3,75	70	43	10
450380	3,80	75	43	10
450390	3,90	75	43	10
450400	4,00	75	43	10
450410	4,10	75	43	10
450420	4,20	75	43	10
450425	4,25	75	47	10
450430	4,30	80	47	10
450440	4,40	80	47	10
450450	4,50	80	47	10
450460	4,60	80	47	10
450470	4,70	80	47	10
450475	4,75	80	52	10
450480	4,80	86	52	10
450490	4,90	86	52	10

PUNTE ELICOIDALI CILINDRICHE PRO HSS DIN 338 FRESATE INTERAMEN. RETTIFICATE SPLIT POINT AUTOCENTRANTI NERE

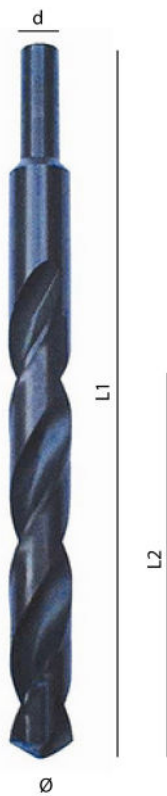
CODICE	Ø DIAMETRO	L1	L2	CONF.
	MM	MM	MM	PZ
450500	5,00	86	52	10
450510	5,10	86	52	10
450520	5,20	86	52	10
450525	5,25	86	52	10
450530	5,30	86	52	10
450540	5,40	93	57	10
450550	5,50	93	57	10
450560	5,60	93	57	10
450570	5,70	93	57	10
450575	5,75	93	57	10
450580	5,80	93	57	10
450590	5,90	93	57	10
450600	6,00	93	57	10
450610	6,10	101	63	10
450620	6,20	101	63	10
450625	6,25	101	63	10
450630	6,30	101	63	10
450640	6,40	101	63	10
450650	6,50	101	63	10
450660	6,60	101	63	10
450670	6,70	101	63	10
450675	6,75	109	69	10
450680	6,80	109	69	10
450690	6,90	109	69	10
450700	7,00	109	69	10
450710	7,10	109	69	10
450720	7,20	109	69	10
450725	7,25	109	69	10
450730	7,30	109	69	10
450740	7,40	109	69	10
450750	7,50	109	69	10
450760	7,60	117	75	10
450770	7,70	117	75	10
450775	7,75	117	75	10
450780	7,80	117	75	10
450790	7,90	117	75	10
450800	8,00	117	75	10
450810	8,10	117	75	10
450820	8,20	117	75	10
450825	8,25	117	75	10
450830	8,30	117	75	10

CODICE	Ø DIAMETRO	L1	L2	CONF.
	MM	MM	MM	PZ
450840	8,40	117	75	10
450850	8,50	117	75	5
450860	8,60	125	81	5
450870	8,70	125	81	5
450875	8,75	125	81	5
450880	8,80	125	81	5
450890	8,90	125	81	5
450900	9,00	125	81	5
450910	9,10	125	81	5
450920	9,20	125	81	5
450925	9,25	125	81	5
450930	9,30	125	81	5
450940	9,40	125	81	5
450950	9,50	125	81	5
450960	9,60	133	87	5
450970	9,70	133	87	5
450975	9,75	133	87	5
450980	9,80	133	87	5
450990	9,90	133	87	5
451000	10,00	133	87	5
451010	10,10	133	87	5
451020	10,20	133	87	5
451025	10,25	133	87	5
451030	10,30	133	87	5
451040	10,40	133	87	5
451050	10,50	133	87	5
451060	10,60	133	87	5
451070	10,70	142	94	5
451075	10,75	142	94	5
451080	10,80	142	94	5
451090	10,90	142	94	5
451100	11,00	142	94	5
451126	11,25	142	94	5
451150	11,50	142	94	5
451175	11,75	142	94	5
451200	12,00	151	101	5
451225	12,25	151	101	5
451250	12,50	151	101	5
451275	12,75	151	101	5
451300	13,00	151	101	5

FORATURA TAGLIO e SMERIGLIO

PUNTE ELICOIDALI CILINDRICHE HSS FRESATE CODOLO RIDOTTO 13MM DIN 338 NERE INTERAMEN. RETTIFICATE

METALLO



Caratteristiche

Su trapani manuali deve essere disabilitata la funzione percussione, bassa velocità ed alta pressione, meglio se possibile utilizzare un trapano a colonna. UTILIZZARE OLIO REFRIGERANTE durante il taglio dove richiesto. Precisione di Foratura. Rendimenti elevati

Applicazione

Per forare metalli leggeri - acciaio dolce - acciaio legato - ghisa - grafite - metalli in genere con resistenza $R \leq 800$ n/mm

TIPO ACCIAIO	TIPO ESECUZIONE	RESISTENZA
HSS-G DIN 338	N ELICA DX	$R \leq 800$ N/MMQ
DUREZZA	FINITURA	AFFILATURA
64-65 HRC	NERA	AUTOCENTRANTE (SPLIT-POINT). 135°
TRATTAMENTO SUPERFICIALE		
ACCIAIO NATURALE - RETTIFICATO - LISCIO		

CODICE	Ø DIAMETRO	L1	L2	D DIAMETRO	CONF.
	MM	MM	MM	MM	PZ
451350	13,50	160	108	13	1
451400	14,00	160	108	13	1
451450	14,50	169	114	13	1
451500	15,00	169	114	13	1
451550	15,50	178	120	13	1
451600	16,00	178	120	13	1
451650	16,50	184	125	13	1
451700	17,00	184	125	13	1
141750	17,50	191	130	13	1
451800	18,00	191	130	13	1
451850	18,50	198	135	13	1
451900	19,00	198	135	13	1
451950	19,50	205	140	13	1
452000	20,00	205	140	13	1

ASSORTIMENTI PUNTE HSS FRESATE NERE_MATALLO

METALLO

Astuccio in plastica



CODICE	DESCRIZIONE	Ø DIAMETRI
451113	SET 13 PEZZI	1,5 - 2,0 - 2,5 - 3,0 - 3,2 - 3,5 - 4,0 - 4,5 - 4,8 - 5,0 - 5,5 - 6,0 - 6,5 MM
450019	SET 19 PEZZI	1,0 ÷ 10,0 X 0,5 MM

Cassetta in metallo



CODICE	DESCRIZIONE	Ø DIAMETRI
451119	SET 19 PEZZI	1,0 ÷ 10,0 X 0,5 MM
451125	SET 25 PEZZI	1,0 ÷ 13,0 X 0,5 MM



CODICE	DESCRIZIONE
451136	SET 36 PEZZI
Ø DIAMETRI	PEZZI
2,00	5
2,50	5
3,00	5
3,50	5
4,00	3
4,50	3
5,00	3
5,50	3
6,00	2
6,50	2

ASSORTIMENTI PUNTE HSS FRESATE NERE_MATALLO

METALLO

Cassetta in plastica atirto



CODICE	DESCRIZIONE	Ø DIAMETRI
451119RP	SET 19 PEZZI	1,0 ÷ 10,0 X 0,5 MM
451125RP	SET 25 PEZZI	1,0 ÷ 13,0 X 0,5 MM



CODICE	DESCRIZIONE
451136	SET 36 PEZZI
Ø DIAMETRI	PEZZI
2,00	5
2,50	5
3,00	5
3,50	5
4,00	3
4,50	3
5,00	3
5,50	3
6,00	2
6,50	2

CODICE	DESCRIZIONE
880	ESPOSITORE DA BANCO VUOTO
451655	ESPOSITORE DA BANCO DA 655 PEZZI

Ø DIAMETRI	PEZZI
1,00	30
1,50	30
2,00	60
2,50	60
3,00	100
3,50	80
4,00	100
4,50	30
5,00	30
5,50	20
6,00	20
6,50	10
7,00	10
7,50	5
8,00	10
8,50	5
9,00	10
9,50	5
10,00	10
10,50	5
11,00	5
11,50	5
12,00	5
12,50	5
13,00	5



PUNTE ELICOIDALI CILINDRICHE PRO GOLD BLOCK DIN 338 HSS-G M2 SPLIT POINT FRESATE RETTIFICATE RINFORZATE

METALLO-INOX



GAMBO TRIANGOLARE
(A PARTIRE DA Ø 5 MM)
PER UN MIGLIORE
SERRAGGIO
NEL MANDRINO

L1

L2

Caratteristiche

Su trapani manuali deve essere disabilitata la funzione percussione, bassa velocità ed alta pressione, meglio se possibile utilizzare un trapano a colonna. UTILIZZARE OLIO REFRIGERANTE durante il taglio dove richiesto. Precisione di Foratura. Eccellenti rendimenti anche su metalli più duri.

Applicazione

Acciaio legato - metalli - acciaio inox - alluminio - ghisa - leghe pesanti - ottone - plastica - Metalli in genere con resistenza $R \leq 950$ N/mm

TIPO ACCIAIO	TIPO ESECUZIONE	RESISTENZA
HSS-G DIN 338 GOLD BLACK	N ELICA DX	$R \leq 950$ N/MMQ
TRATTAMENTO SUPERFICIALE	DUREZZA	FINITURA
ACCIAIO NATURALE - RETTIFICATO - LISCIO - SUPERFICIE RINFORZATA AL TUNGSTENO	64-65 HRC	GOLD&BLACK

AFFILATURA

AUTOCENTRANTE (SPLIT-POINT). 130° DIN 1412C

CODICE	Ø DIAMETRO	L1	L2	CONF.
	MM	MM	MM	PZ
540100	1,00	34	12	10
540105	1,05	34	12	10
540110	1,10	36	14	10
540115	1,15	38	16	10
540120	1,20	38	16	10
540125	1,25	38	16	10
540130	1,30	38	16	10
540135	1,35	40	18	10
540140	1,40	40	18	10
540145	1,45	40	18	10
540150	1,50	40	18	10
540155	1,55	43	20	10
540160	1,60	43	20	10
540165	1,65	43	20	10
540170	1,70	43	20	10
540175	1,75	46	22	10
540180	1,80	46	22	10
540185	1,85	46	22	10

CODICE	Ø DIAMETRO	L1	L2	CONF.
	MM	MM	MM	PZ
540190	1,90	46	22	10
540195	1,95	49	24	10
540200	2,00	49	24	10
540210	2,10	49	24	10
540220	2,20	53	27	10
540225	2,25	53	27	10
540230	2,30	53	27	10
540240	2,40	57	30	10
540250	2,50	57	30	10
540260	2,60	57	30	10
540270	2,70	61	33	10
540275	2,75	61	33	10
540280	2,80	61	33	10
540290	2,90	61	33	10
540300	3,00	61	33	10
540310	3,10	65	36	10
540320	3,20	65	36	10
540325	3,25	65	36	10

FORATURA TAGLIO e SMERIGLIO

PUNTE ELICOIDALI CILINDRICHE PRO GOLD BLOCK DIN 338 HSS-G M2 SPLIT POINT FRESATE RETTIFICATE RINFORZATE

CODICE	Ø DIAMETRO	L1	L2	CONF.
	MM	MM	MM	PZ
540330	3,30	65	36	10
540340	3,40	70	39	10
540350	3,50	70	39	10
540360	3,60	70	39	10
540370	3,70	70	39	10
540375	3,75	70	39	10
540380	3,80	75	43	10
540390	3,90	75	43	10
540400	4,00	75	43	10
540410	4,10	75	43	10
540420	4,20	75	43	10
540425	4,25	75	43	10
540430	4,30	80	47	10
540440	4,40	80	47	10
540450	4,50	80	47	10
540460	4,60	80	47	10
540470	4,70	80	47	10
540475	4,75	80	47	10
540480	4,80	86	52	10
540490	4,90	86	52	10
540500	5,00	86	52	10
540510	5,10	86	52	10
540520	5,20	86	52	10
540525	5,25	86	52	10
540530	5,30	86	52	10
540540	5,40	93	57	10
540550	5,50	93	57	10
540560	5,60	93	57	10
540570	5,70	93	57	10
540575	5,75	93	57	10
540580	5,80	93	57	10
540590	5,90	93	57	10
540600	6,00	93	57	10
540610	6,10	101	63	10
540620	6,20	101	63	10
540625	6,25	101	63	10
540630	6,30	101	63	10
540640	6,40	101	63	10
540650	6,50	101	63	10
540660	6,60	101	63	10
540670	6,70	101	63	10

CODICE	Ø DIAMETRO	L1	L2	CONF.
	MM	MM	MM	PZ
540675	6,75	109	69	10
540680	6,80	109	69	10
540690	6,90	109	69	10
540700	7,00	109	69	10
540710	7,10	109	69	10
540720	7,20	109	69	10
540725	7,25	109	69	10
540730	7,30	109	69	10
540740	7,40	109	69	10
540750	7,50	109	69	10
540760	7,60	117	75	10
540770	7,70	117	75	10
540775	7,75	117	75	10
540780	7,80	117	75	10
540790	7,90	117	75	10
540800	8,00	117	75	10
540810	8,10	117	75	10
540820	8,20	117	75	10
540825	8,25	117	75	10
540830	8,30	117	75	10
540840	8,40	117	75	10
540850	8,50	117	75	5
540860	8,60	125	81	5
540870	8,70	125	81	5
540875	8,75	125	81	5
540880	8,80	125	81	5
540890	8,90	125	81	5
540900	9,00	125	81	5
540910	9,10	125	81	5
540920	9,20	125	81	5
540925	9,25	125	81	5
540930	9,30	125	81	5
540940	9,40	125	81	5
540950	9,50	125	81	5
540960	9,60	133	87	5
540975	9,70	133	87	5
540980	9,75	133	87	5
540990	9,80	133	87	5
541000	9,90	133	87	5
541010	10,00	133	87	5
541020	10,10	133	87	5

PUNTE ELICOIDALI CILINDRICHE PRO GOLD BLOCK DIN 338 HSS-G M2 SPLIT POINT FRESATE RETTIFICATE RINFORZATE

CODICE	Ø DIAMETRO	L1	L2	CONF.
	MM	MM	MM	PZ
541025	10,2	133	87	5
541030	10,25	133	87	5
541040	10,30	133	87	5
541050	10,40	133	87	5
541060	10,50	133	87	5
541070	10,60	142	94	5
541075	10,70	142	94	5
541080	10,75	142	94	5
541090	10,80	142	94	5
541100	10,90	142	94	5
541110	11,00	142	94	5
541120	11,10	142	94	5
541126	11,20	142	94	5
541130	11,25	142	94	5
541140	11,30	142	94	5
541150	11,40	142	94	5
541160	11,50	142	94	5
541171	11,60	142	94	5
541175	11,70	142	94	5
541180	11,80	142	94	5
541190	11,90	151	101	5
541200	12,00	151	101	5
541210	12,10	151	101	5
541220	12,20	151	101	5
541225	12,25	151	101	5
541230	12,30	151	101	5
541240	12,40	151	101	5
541250	12,50	151	101	5
541260	12,60	151	101	5
541270	12,70	151	101	5
541275	12,75	151	101	5
541280	12,80	151	101	5
541290	12,90	151	101	5
541300	13,00	151	101	5

ASSORTIMENTI PUNTE HSS GOLD BLACK AUTOCENTRANTI PRO

METALLO-INOX

Cassetta in metallo



CODICE	DESCRIZIONE	Ø DIAMETRI
541119	SET 19 PEZZI	1,0 ÷ 10,0 X 0,5 MM
541125	SET 25 PEZZI	1,0 ÷ 13,0 X 0,5 MM

PUNTE ELICOIDALI CILINDRICHE PRO HSS COBALTO 8% DIN338 SPLIT POIN AUTOCENTRANTI 130 GRADI

INOX



Caratteristiche

Bassa velocità ed alta pressione, utilizzare trapani stazionari o a colonna. UTILIZZARE OLIO REFRIGERANTE durante il taglio dove richiesto. Precisione di Foratura. Rendimenti elevati

Applicazione

Per forare acciaio legato - metalli - acciaio inox - alluminio - ghisa - leghe pesanti - ottone - metalli in genere con resistenza $R \leq 1400$ N/mm

TIPO ACCIAIO	TIPO ESECUZIONE	RESISTENZA
HSS-CO 8% DIN 338	N ELICA DX	$R \leq 1400$ N/MMQ
TRATTAMENTO SUPERFICIALE	DUREZZA	FINITURA
ACCIAIO NATURALE - RETTIFICATO - LISCIO	65-66 HRC	AMBRATA

AFFILATURA

AUTOCENTRANTE (SPLIT-POINT). 130° - DIN 1412C

CODICE	Ø DIAMETRO	L1	L2	CONF.
	MM	MM	MM	PZ
560050	0,5	22	6	10
560100	1	34	12	10
560110	1,1	36	14	10
560120	1,2	38	16	10
560125	1,25	38	16	10
560130	1,3	38	16	10
560140	1,4	40	18	10
560150	1,5	40	18	10
560160	1,6	43	20	10
560170	1,7	43	20	10
560175	1,75	46	22	10
560180	1,8	46	22	10
560190	1,9	46	22	10
560200	2,00	49	24	10
560210	2,10	49	24	10
560220	2,20	53	27	10
560230	2,25	53	27	10
560240	2,30	53	27	10

CODICE	Ø DIAMETRO	L1	L2	CONF.
	MM	MM	MM	PZ
560250	2,40	57	30	10
560260	2,50	57	30	10
560270	2,60	57	30	10
560275	2,70	61	33	10
560280	2,75	61	33	10
560290	2,80	61	33	10
560300	2,90	61	33	10
560310	3,00	61	33	10
560320	3,10	65	36	10
560325	3,20	65	36	10
560330	3,25	65	36	10
560340	3,30	65	36	10
560350	3,40	70	39	10
560360	3,50	70	39	10
560370	3,60	70	39	10
560375	3,70	70	39	10
560380	3,75	70	39	10
560390	3,80	75	43	10

FORATURA TAGLIO e SMERIGLIO

PUNTE ELICOIDALI CILINDRICHE PRO HSS COBALTO 8% DIN338 SPLIT POIN AUTOCENTRANTI 130 GRADI

CODICE	Ø DIAMETRO	L1	L2	CONF.
	MM	MM	MM	PZ
560400	3,90	75	43	10
560410	4,00	75	43	10
560420	4,10	75	43	10
560425	4,20	75	43	10
560430	4,25	75	43	10
560440	4,30	80	47	10
560450	4,40	80	47	10
560460	4,50	80	47	10
560470	4,60	80	47	10
560475	4,70	80	47	10
560480	4,75	80	47	10
560490	4,80	86	52	10
560500	4,90	86	52	10
560510	5,00	86	52	10
560520	5,10	86	52	10
560525	5,20	86	52	10
560530	5,25	86	52	10
560540	5,30	86	52	10
560550	5,40	93	57	10
560560	5,50	93	57	10
560570	5,60	93	57	10
560575	5,70	93	57	10
560580	5,75	93	57	10
560590	5,80	93	57	10
560600	5,90	93	57	10
560610	6,00	93	57	10
560620	6,10	101	63	10
560625	6,20	101	63	10
560630	6,25	101	63	10
560640	6,30	101	63	10
560650	6,40	101	63	10
560660	6,50	101	63	10
560670	6,60	101	63	10
560675	6,70	101	63	10
560680	6,75	109	69	10
560690	6,80	109	69	10
560700	6,90	109	69	10
560710	7,00	109	69	10
560720	7,10	109	69	10
560725	7,20	109	69	10
560730	7,25	109	69	10

CODICE	Ø DIAMETRO	L1	L2	CONF.
	MM	MM	MM	PZ
560740	7,30	109	69	10
560750	7,40	109	69	10
560760	7,50	109	69	10
560770	7,60	117	75	10
560775	7,70	117	75	10
560780	7,75	117	75	10
560790	7,80	117	75	10
560800	7,90	117	75	10
560810	8,00	117	75	10
560820	8,10	117	75	10
560825	8,20	117	75	10
560830	8,25	117	75	10
560840	8,30	117	75	10
560850	8,40	117	75	10
560860	8,50	117	75	5
560870	8,60	125	81	5
560875	8,70	125	81	5
560880	8,75	125	81	5
560890	8,80	125	81	5
560900	8,90	125	81	5
560910	9,00	125	81	5
560920	9,10	125	81	5
560925	9,20	125	81	5
560930	9,25	125	81	5
560940	9,30	125	81	5
560950	9,40	125	81	5
560960	9,50	125	81	5
560970	9,60	133	87	5
560975	9,70	133	87	5
560980	9,75	133	87	5
560990	9,80	133	87	5
561000	9,90	133	87	5
561020	10,20	133	87	5
561050	10,50	133	87	5
561080	10,80	142	94	5
561100	11,00	142	94	5
561121	11,20	142	94	5
561150	11,50	142	94	5
561180	11,80	142	94	5
561200	12,00	151	101	5
561220	12,20	151	101	5

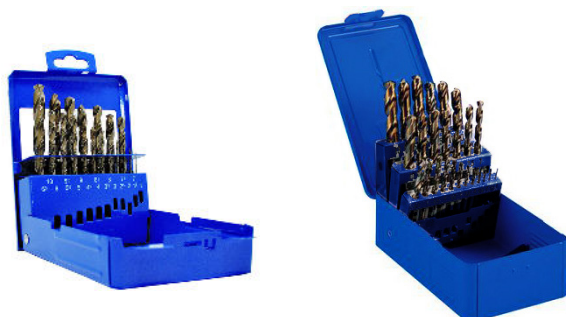
PUNTE ELICOIDALI CILINDRICHE PRO HSS COBALTO 8% DIN338 SPLIT POIN AUTOCENTRANTI 130 GRADI

CODICE	Ø DIAMETRO	L1	L2	CONF.
	MM	MM	MM	PZ
561250	12,50	151	101	5
561280	12,80	151	101	5
561300	13,00	151	101	5

ASSORTIMENTI PUNTE HSS COBALTO 8% AUTOCENTRANTI

INOX

Cassetta in metallo

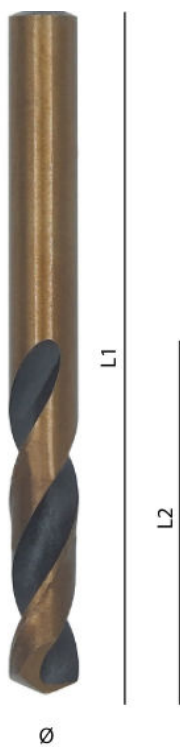


CODICE	DESCRIZIONE	Ø DIAMETRI
561119	SET 19 PEZZI	1,0 ÷ 10,0 X 0,5 MM
561125	SET 25 PEZZI	1,0 ÷ 13,0 X 0,5 MM

FORATURA TAGLIO e SMERIGLIO

PUNTE ELICOIDALI CILINDRICHE PRO HSS GOLD-BLACK SERIE SUPER CORTA AUTOCENTRANTI PER LATTONIERI

METALLO-INOX



Caratteristiche

Su trapani manuali deve essere disabilitata la funzione percussione, bassa velocità ed alta pressione. UTILIZZARE OLIO REFRIGERANTE durante il taglio dove richiesto. Precisione di Foratura. Rendimenti eccellenti

Applicazione

Punte speciali ideali per lattonieri, carpentieri, installatori, fabbri, coperture, tubi. Per forare acciaio legato - metalli - acciaio inox - alluminio - ghisa - plastica- metalli in genere con resistenza $R \leq 950$ N/mm

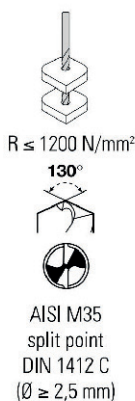
TIPO ACCIAIO	TIPO ESECUZIONE	RESISTENZA
HSS-G SUPER CORTA GOLD BLACK	N ELICA DX	$R \leq 950$ N/MMQ
TRATTAMENTO SUPERFICIALE	DUREZZA	FINITURA
ACCIAIO NATURALE - RETTIFICATO - LISCIO - SUPERFICIE RINFORZATA AL TUNGSTENO	64-65 HRC	GOLD&BLACK
AFFILATURA		

AUTOCENTRANTE (SPLIT-POINT). 130° DIN 1412C

CODICE	Ø DIAMETRO	L1	L2	CONF.
	MM	MM	MM	PZ
546300	3,00	35	16	10
546325	3,25	40	18	10
546350	3,50	40	20	10
546375	3,75	40	20	10
546400	4,00	40	22	10
546425	4,25	40	22	10
542500	5,00	62	26	10
542550	5,50	66	28	10

PUNTE ELICOIDALI CILINDRICHE PROFESSIONALI HSS COBALTO 5% SERIE EXTRA CORTA DIN 1897 - AUTOCENTRANTI

METALLO-INOX



Caratteristiche

Su trapani manuali deve essere disabilitata la funzione percussione, bassa velocità ed alta pressione, meglio se possibile utilizzare un trapano a colonna. UTILIZZARE OLIO REFRIGERANTE durante il taglio dove richiesto. Precisione di Foratura. Rendimenti elevati

Applicazione

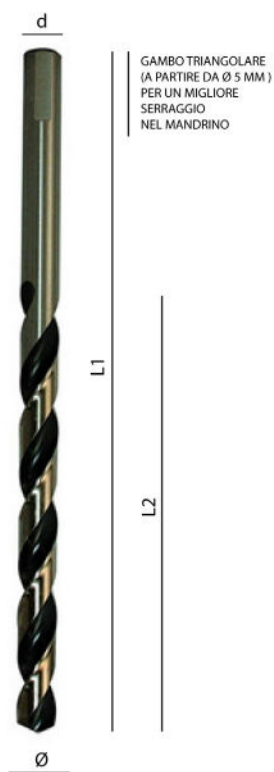
Per forare metalli - acciaio dolce - acciaio legato - ghisa - leghe pesanti - ottone - metalli in genere con resistenza R ≤ 1200 n/mm²

TIPO ACCIAIO	TIPO ESECUZIONE	TRATTAMENTO SUPERFICIALE
HSS AISI M35	N ELICA DX	ACCIAIO NATURALE - RETTIFICATO - LISCIO - FINITURA AMBRATA
DUREZZA	FINITURA	AFFILATURA
64-65 HRC	NERA	AUTOCENTRANTE (SPLIT-POINT). 130° - DIN 1412C - Ø ≥ 2,50 MM
RESISTENZA	R ≤ 1200 N/MMQ	

CODICE	Ø DIAMETRO	L1	L2	CONF.
	MM	MM	MM	PZ
550300	3,00	46	16	10
550325	3,25	49	18	10
550350	3,50	52	20	10
550375	3,75	52	20	10
550400	4,00	55	22	10
550425	4,25	55	22	10
550500	5,00	62	26	10
550550	5,50	66	28	10

PUNTE ELICOIDALI CILINDRICHE PRO HSS GOLD-BLACK SERIE LUNGA DIN340 AUTOCENTRANTI 130 GRADI

METALLO-INOX



Caratteristiche

Su trapani manuali deve essere disabilitata la funzione percussione, bassa velocità ed alta pressione, meglio se possibile utilizzare un trapano a colonna. UTILIZZARE OLIO REFRIGERANTE durante il taglio dove richiesto.

Applicazione

Per forare acciaio legato - metalli - acciaio inox - alluminio - ghisa - leghe pesanti - ottone
- metalli in genere con resistenza $R \leq 950$ N/mm

TIPO ACCIAIO	TIPO ESECUZIONE	RESISTENZA
HSS-G DIN340 GOLD BLACK	N ELICA DX	$R \leq 950$ N/MMQ
TRATTAMENTO SUPERFICIALE	DUREZZA	FINITURA
ACCIAIO NATURALE - RETTIFICATO - LISCIO - SUPERFICIE RINFORZATA AL TUNGSTENO	64-65 HRC	GOLD&BLACK

AFFILATURA

AUTOCENTRANTE (SPLIT-POINT), 130° DIN 1412C

CODICE	Ø DIAMETRO	L1	L2	CONF.
	MM	MM	MM	PZ
543100	1,00	56	33	10
543150	1,50	70	45	10
543175	1,75	80	53	10
543200	2,00	85	56	10
543225	2,25	90	59	10
543250	2,50	95	62	10
543275	2,75	100	66	10
543300	3,00	100	66	10
543325	3,25	106	69	10
543350	3,50	112	73	10
543375	3,75	112	73	10
543400	4,00	119	78	10
543425	4,25	119	78	10
543450	4,50	126	82	10
543475	4,75	126	82	10
543500	5,00	132	87	10
543525	5,25	132	87	10
543550	5,50	139	91	10

CODICE	Ø DIAMETRO	L1	L2	CONF.
	MM	MM	MM	PZ
543575	5,75	139	91	10
543600	6,00	139	91	10
543625	6,25	148	97	10
543650	6,50	148	97	10
543675	6,75	148	97	10
543700	7,00	156	102	10
543725	7,25	156	102	10
543750	7,50	156	102	10
543775	7,75	165	109	10
543800	8,00	165	109	10
543825	8,25	165	109	5
543850	8,50	165	109	5
543875	8,75	175	115	5
543900	9,00	175	115	5
543925	9,25	175	115	5
543950	9,50	175	115	5
543975	9,75	184	121	5
543010	10,00	184	121	5

PUNTE ELICOIDALI CILINDRICHE PRO HSS GOLD-BLACK SERIE LUNGA DIN340 AUTOCENTRANTI 130 GRADI

CODICE	Ø DIAMETRO	L1	L2	CONF.
	MM	MM	MM	PZ
543105	10,50	184	121	5
543011	11,00	195	128	5
543115	11,50	195	128	5
543012	12,00	205	134	5
543125	12,50	205	134	5
543013	13,00	205	134	5

ASSORTIMENTI PUNTE SET HSS GOLD-BLACK LUNGHE 19 PZ

METALLO-INOX

Cassetta in metallo

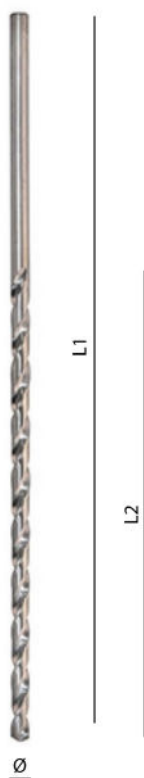


CODICE	DESCRIZIONE	Ø DIAMETRI
543000.9	SET 19 PEZZI	1,0 ÷ 10,0 X 0,5 MM

FORATURA TAGLIO e SMERIGLIO

PUNTE ELICOIDALI CILINDRICHE HSS FRESATE E RETTIFICATE SERIE EXTRA LUNGA DIN1869 AUTOCENTRANTI 135 GRADI

METALLO



Caratteristiche

Su trapani manuali deve essere disabilitata la funzione percussione, bassa velocità ed alta pressione, meglio se possibile utilizzare un trapano a colonna. UTILIZZARE OLIO REFRIGERANTE durante il taglio dove richiesto. Precisione di Foratura. Rendimenti elevati

Applicazione

Per fori profondi. Per forare metalli leggeri - acciaio dolce - acciaio legato - ghisa - metalli in genere con resistenza $R \leq 800$ N/mm

TIPO ACCIAIO	TIPO ESECUZIONE	RESISTENZA
HSS-G DIN1869	N ELICA DX	$R \leq 800$ N/MMQ
TRATTAMENTO SUPERFICIALE	DUREZZA	FINITURA
ACCIAIO NATURALE - RETTIFICATO - LISCIO	64-65 HRC	BRILLANTE
AFFILATURA		
AUTOCENTRANTE (SPLIT-POINT), 135°		

CODICE	Ø DIAMETRO	L1	L2	CONF.
	MM	MM	MM	PZ
78010090	1,00	90	56	1
78015110	1,50	110	75	1
78015150	1,50	150	100	1
78020125	2,00	125	85	1
78020160	2,00	160	110	1
78020200	2,00	200	135	1
78025140	2,50	140	95	1
78025180	2,50	180	120	1
78025225	2,50	225	150	1
78030150	3,00	150	100	1
78030190	3,00	190	130	1
78030240	3,00	240	160	1
78035165	3,50	165	115	1
78035210	3,50	210	145	1
78035265	3,50	265	180	1
78040175	4,00	175	120	1
78040220	4,00	220	150	1
78040280	4,00	280	190	1

CODICE	Ø DIAMETRO	L1	L2	CONF.
	MM	MM	MM	PZ
78045185	4,50	185	125	1
78045235	4,50	235	160	1
78045295	4,50	295	200	1
78050195	5,00	195	135	1
78050245	5,00	245	170	1
78050315	5,00	315	210	1
78055205	5,50	205	140	1
78055260	5,50	260	180	1
78055330	5,50	330	225	1
78060205	6,00	205	140	1
78060260	6,00	260	180	1
78060330	6,00	330	225	1
78065215	6,50	215	150	1
78065275	6,50	275	190	1
78065350	6,50	350	235	1
78070225	7,00	225	155	1
78070295	7,00	295	200	1
78070370	7,00	370	250	1

PUNTE ELICOIDALI CILINDRICHE HSS FRESATE E RETTIFICATE SERIE EXTRA LUNGA DIN1869 AUTOCENTRANTI 135 GRADI

CODICE	Ø DIAMETRO	L1	L2	CONF.
	MM	MM	MM	PZ
78075225	7,50	225	155	1
78075295	7,50	295	200	1
78075370	7,50	370	250	1
78080240	8,00	240	165	1
78080305	8,00	305	210	1
78080390	8,00	390	265	1
78085240	8,50	240	165	1
78085305	8,50	305	210	1
78085390	8,50	390	265	1
78090250	9,00	250	175	1
78090320	9,00	320	220	1
78090410	9,00	410	280	1
78095250	9,50	250	175	1
78095320	9,50	320	220	1
78095410	9,50	410	280	1
78100265	10,00	265	185	1
78100340	10,00	340	235	1
78100430	10,00	430	295	1
78105265	10,50	265	185	1
75105340	10,50	340	235	1
78105430	10,50	430	295	1
78110280	11,00	280	195	1
78110360	11,00	365	250	1
78110450	11,00	455	310	1
78115280	11,50	280	195	1
78115360	11,50	365	250	1
78115450	11,50	455	310	1
78120295	12,00	295	205	1
78120380	12,00	380	260	1
78120470	12,00	470	330	1
78125295	12,50	295	205	1
78125380	12,50	375	260	1
78125470	12,50	480	330	1
78130295	13,00	295	205	1
78130380	13,00	375	260	1
78130470	13,00	480	330	1

AFFILAPUNTE_DD750XIBMD

Caratteristiche

il top della gamma degli affilapunte drill doctor. le più fini regolazioni nell'affilatura delle punte e la capacità di affilare punte di diametro da 2 mm fino a 19 mm grazie al doppio mandrino. il prodotto ideale per il professionista che necessita di dover riaffilare punte con estrema precisione e per un uso intensivo. per punte in acciaio rapido, al carburo, tin e da muro. regolazione dell'angolo di affilatura da 118° a 135° (qualunque angolo possibile). regolazione fine del tagliente e della profondità della gola, variando l'asportazione del materiale in affilatura (punte che hanno solo perso l'affilatura necessiteranno di poca asportazione, mentre punte scheggiate o rotte necessiteranno di maggiore asportazione). affila punte da 2 a 13 mm ad elica inversa (per estrattori) con mandrino opzionale. possibilità di effettuare lo split point (punta autocentrante). mola abrasiva facilmente sostituibile. design compatto e solido.



DIMENSIONI PRODOTTO

34.93 X 14.61 X 29.85 CM;

PESO ARTICOLO

227 GRAMMI

VOLTAGGIO

120 V

CODICE

DD750XIBMD

CONF.

PZ

1

SVASATORI A 3 TAGLIENTI 90° IN ACCIAIO HSS DIN 335C CODOLO CILINDRICO

METALLO



Caratteristiche

Su trapani manuali deve essere disabilitata la funzione percussione, bassa velocità ed alta pressione, meglio se possibile utilizzare un trapano a colonna. UTILIZZARE OLIO REFRIGERANTE durante il taglio dove richiesto.

Applicazione

Per forare metalli leggeri - acciaio dolce - acciaio legato - ghisa - alluminio - ottone - leghe - metalli in genere con resistenza $R \leq 800$ N/mm

TIPO ACCIAIO	RESISTENZA	TRATTAMENTO SUPERFICIALE
HSS-G	$R \leq 800$ N/MMQ	ACCIAIO NATURALE - RETTIFICATO - LISCIO
DUREZZA	FINITURA	CODOLO
64-65 HRC	BRILLANTE	CILINDRICO

CODICE	Ø DIAMETRO	D	TIPO N°	L1	CONF.
	MM	MM		MM	PZ
81004	4,30	4	1	40	1
81005	5,30	4	2	40	1
81006	6,30	5	3	45	1
81008	8,30	6	5	50	1
81009	9,40	6	6	50	1
81010	10,40	6	7	50	1
81012	12,40	8	8	56	1
81016	16,50	8	10	60	1
81020	20,50	10	11	63	1
81025	25,00	10	12	67	1
81028	28,00	12	13	71	1
81031	31,00	12	14	71	1

SET SVASATORI A 3 TAGLIENTI 90° IN ACCIAIO HSS DIN 335C CODOLO CILINDRICO

METALLO

Cassetta in metallo



CODICE	DESCRIZIONE	Ø DIAMETRI
81032	SET 6 PEZZI	6,3 - 8,3 - 10,4 - 12,4 - 16,5 - 20,5

SVASATORI A 3 TAGLIENTI 90° IN ACCIAIO HSS COBALTO DIN 335C CODOLO CILINDRICO

INOX



Caratteristiche

Su trapani manuali deve essere disabilitata la funzione percussione, bassa velocità ed alta pressione, meglio se possibile utilizzare un trapano a colonna. UTILIZZARE OLIO REFRIGERANTE durante il taglio dove richiesto.

Applicazione

Per forare acciaio legato - metalli - acciaio inox - alluminio - ghisa - leghe pesanti - ottone - metalli in genere con resistenza $R \leq 1200 \text{ N/mm}^2$

TIPO ACCIAIO	RESISTENZA	TRATTAMENTO SUPERFICIALE
HSS-CO	$R \leq 1200 \text{ N/MMQ}$	ACCIAIO NATURALE - RETTIFICATO - LISCIO
DUREZZA	FINITURA	CODOLO
65-66 HRC	BRILLANTE	CILINDRICO

CODICE	Ø DIAMETRO	D	TIPO N°	L1	CONF.
	MM	MM		MM	PZ
81006C	6,30	5	3	45	1
81008C	8,30	6	5	50	1
81010C	10,40	6	7	50	1
81012C	12,40	8	8	56	1
81016C	16,50	8	10	60	1
81020C	20,50	10	11	63	1
81025C	25,00	10	12	67	1
81028C	28,00	12	13	71	1
81031C	31,00	12	14	71	1

SET SVASATORI A 3 TAGLIENTI 90° IN ACCIAIO HSS COBALTO DIN 335C CODOLO CILINDRICO

INOX

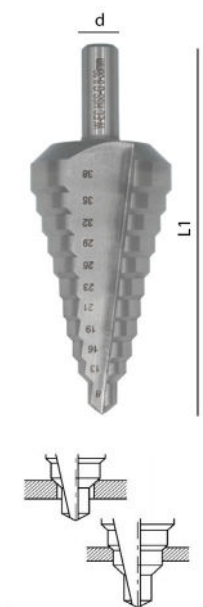
Cassetta in metallo



CODICE	DESCRIZIONE	Ø DIAMETRI
81032C	SET 6 PEZZI	6,3 - 8,3 - 10,4 - 12,4 - 16,5 - 20,5 AL COBALTO

ALLARGAFORI A GRADINO IN ACCIAIO HSS-COBALTO 5% PER FORARE E ALLARGARE LA LAMIERA

INOX

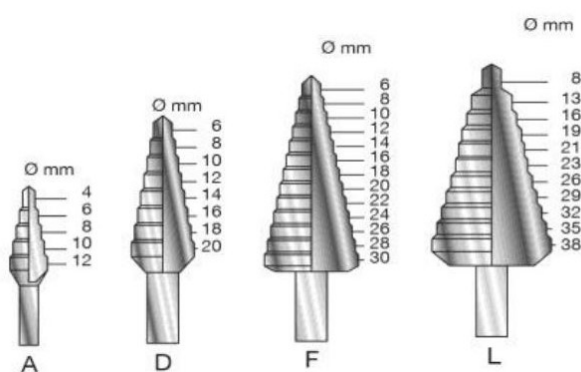


Caratteristiche

Su trapani manuali deve essere disabilitata la funzione percussione, bassa velocità ed alta pressione, meglio se possibile utilizzare un trapano a colonna. UTILIZZARE OLIO REFRIGERANTE durante il taglio dove richiesto.

Applicazione

Per forare acciaio legato - metalli - acciaio inox - alluminio - ghisa - leghe pesanti — ottone - metalli in genere con resistenza $R \leq 1200 \text{ N/mm}^2$



TIPO ACCIAIO	RESISTENZA	TRATTAMENTO SUPERFICIALE
HSS-CO	$R \leq 1200 \text{ N/MMQ}$	ACCIAIO NATURALE - RETTIFICATO - LISCIO
DUREZZA	FINITURA	CODOLO
65-66 HRC	BRILLANTE	CILINDRICO
AFFILATURA		
AUTOCENTRANTE		

CODICE	Ø DIAMETRO	D	L1	N° GRADINI	FIGURA	CONF.
	MM	MM	MM			PZ
69	4-12	6	64	5	A	1
70	6-20	8	74	8	D	1
71	6-30	10	100	13	F	1
72	8-38	10	100	11	L	1

FORATURA TAGLIO e SMERIGLIO

ALLARGAFORI A GRADINO IN ACCIAIO HSS-CO + TIALN CON TAGLIENTI ELICOIDALI AD ALTISSIMO RENDIMENTO

INOX- TAGLIO A SECCO

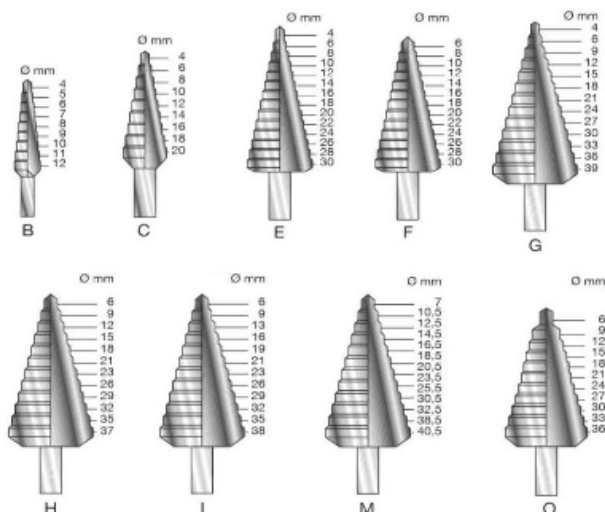


Caratteristiche

Su trapani manuali deve essere disabilitata la funzione percussione, bassa velocità ed alta pressione, meglio se possibile utilizzare un trapano a colonna. Taglio a secco - il rivestimento TiAlN scaldandosi penetra nel corpo dell'utensile garantendo un'autolubrificazione e resistenza fino a 800°.

Applicazione

Taglio a secco ad altissima velocità di rotazione ed avanzamento su tutti gli acciai durissimi (acciaio alto legati in genere, acciaio inox) e materiali fortemente abrasivi (ghisa leghe Al-Si) Per forare acciaio legato - metalli - acciaio inox - alluminio - ghisa - leghe pesanti - ottone - metalli in genere con resistenza $R \leq 1400 \text{ N/mm}^2$



TIPO ACCIAIO	RESISTENZA	TRATTAMENTO SUPERFICIALE
HSS-CO + RIVESTIMENTO TITANIO/ALLUMINIO	$R \leq 1400 \text{ N/MMQ}$	ACCIAIO NATURALE - LISCIO - TAGLIENTI RETTIFICATI -
DUREZZA	FINITURA	CODOLO
65-66 HRC	TITANIO-ALLUMINIO CHE GARANTISCE UNA RESISTENZA MASSIMA AL CALORE (FINO A 800°)	CILINDRICO
AFFILATURA		
AUTOCENTRANTE		

CODICE	Ø DIAMETRO	D	L1	N° GRADINI	FIGURA	CONF.
	MM	MM	MM			PZ
83	4-12	6	66	9	B	?!
84	4-20	8	76	9	C	?!
86	4-30	10	100	14	E	?!
87	6-30	10	98	13	F	?!
89	4-39	10	108	13	G	?!
90	6-37	10	99	12	H	?!
88	6-38	10	108	12	I	?!
92	7-40,5	12	112	13	M	?!
91	6-36	10	84	11	O	?!

SET UTENSILI A GRADINO ELICOIDALI HSS-CO + TIALN

INOX- TAGLIO A SECCO

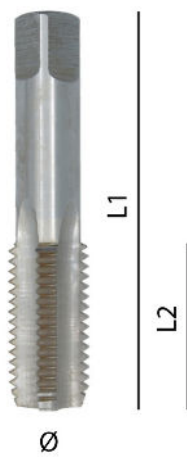
Cassetta in metallo



CODICE	DESCRIZIONE	Ø DIAMETRI
1121	SET ART. 83-84-86	4-12 / 4-20 / 4-30 MM AL COBALTO + TIALN

MASCHIO SINGOLO FINITORE - PASSO GROSSO - IN ACCIAIO AL CROMO

METALLI

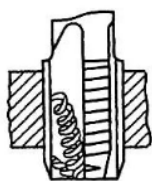


Caratteristiche

Filettatura metrica ISO - passo grosso. Utilizzo a mano. Espulsione materiale: il truciolo non è convogliato. Tipica nei maschi a mano e nei maschi ad utilizzo generico. Ideale per trucioli a polvere (ghise).

Applicazione

Ferro - acciaio dolce - metalli in genere con resistenza $r \leq 600 \text{ n/mm}^2$. Utilizzare olio refrigerante durante il taglio dove richiesto.



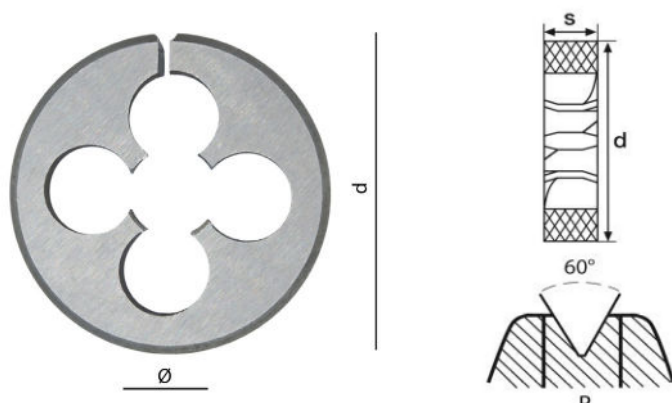
ESPULSIONE NORMALE

TIPO ACCIAIO	TRATTAMENTO SUPERFICIALE
CRV GCR15 - GB/T 18254	ACCIAIO NATURALE - RETTIFICATO - LISCIO - FINITURA LUCIDA
DUREZZA	FILETTATURA
G2-63 HRC	METRICA ISO - PASSO GROSSO
CODOLO	ANGOLO SPIRALE
QUADRATO	0°

CODICE	Ø DIAMETRO (MM)	PASSO (MM)	L1 (MM)	L2 (MM)	CONF.
902	M2	0,40	36	8	1
903	M3	0,50	40	11	1
904	M4	0,70	45	13	1
905	M5	0,80	50	16	1
906.1	M6	1,00	56	19	1
908.2	M8	1,25	63	22	1
910.3	M10	1,50	70	24	1
912.4	M12	1,75	75	28	1
914.5	M14	2,00	80	30	1
916.5	M16	2,00	80	32	1

FILIERE TONDE ESTENSIBILI - FILETTURA METRICA ISO - PASSO GROSSO - IN ACCIAIO AL CROMO

METALLI



Caratteristiche

Filettatura metrica ISO - passo grosso. Utilizzo a mano. Forma geometrica con sistema computerizzato (CAO), che garantisce l'omogeneità della qualità del prodotto nel tempo.

Applicazione

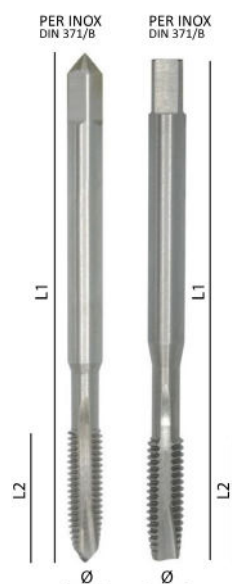
Ferro - acciaio dolce - metalli in genere con resistenza $R \leq 600 \text{ N/mm}^2$. Utilizzare olio refrigerante durante il taglio dove richiesto.

TIPO ACCIAIO	TRATTAMENTO SUPERFICIALE
CRV GCR15 - GB/T 18254	ACCIAIO NATURALE - RETTIFICATO - LISCIO - FINITURA LUCIDA
DUREZZA	FILETTATURA
62-63 HRC	METRICA ISO - PASSO GROSSO
TOLLERANZA	DIN
G6	223 - UNI 4535

CODICE	Ø DIAMETRO (MM)	DIAMETRO LAVORABILE (MM)	PASSO (MM)	D (MM)	S (MM)	BARRA (MM)	CONF.
1002	M2	1,93	0,40	25,4	9	2,00	1
1003	M3	2,92	0,50	25,4	9	3,00	1
1004	M4	3,91	0,70	25,4	9	4,00	1
1005	M5	4,90	0,80	25,4	9	5,00	1
1006.1	M6	5,88	1,00	25,4	9	6,00	1
1007.1	M7	6,88	1,00	25,4	9	7,00	1
1008.2	M8	7,87	1,25	25,4	9	8,00	1
1009.2	M9	8,87	1,25	25,4	9	9,00	1
1010.4R	M10	9,85	1,50	25,4	9	10,00	1
1010.3	M10	9,85	1,50	38,1	14	10,00	1
1011.3	M11	10,85	1,50	38,1	14	11,00	1
1012.5R	M12	11,83	1,75	25,4	9	12,00	1
1012.4	M12	11,83	1,75	38,1	14	12,00	1
1014.5	M14	13,82	2,00	38,1	14	14,00	1
1016.5	M16	15,82	2,00	38,1	14	16,00	1
1018.6	M18	17,79	2,50	50,8	16	18,00	1
1020.6	M20	19,79	2,50	50,8	16	20,00	1
1022.6	M22	21,79	2,50	50,8	16	22,00	1
1024.7	M24	23,77	3,00	50,8	16	24,00	1
1027.7	M27	26,77	3,00	63,5	19	27,00	1
1030.8	M30	29,73	3,50	63,5	19	30,00	1

MASCHI A MACCHINA HSS-CO - FILETTATURA METRICA ISO - PASSO GROSSO - IMBOCCO CORRETTO B - SCALANATURE DIRITTE - PER FORI PASSANTI - GAMBO RINFORZATO

ACCIAIO METALLI



Caratteristiche

Per uso a macchina. il TRUCIOLO viene spinto nella direzione dell' avanzamento del maschio. Tipica nei maschi per fori passanti. Permette l' espulsione immediata. Forma geometrica con sistema computerizzato (CAO), che garantisce l'omogeneità della qualità del prodotto nel tempo.

Applicazione

acciaio legato - metalli - acciaio inox - ghisa - leghe pesanti - metalli in genere con resistenza $R \leq 900 \text{ N/mm}^2$. Utilizzare olio refrigerante durante il taglio dove richiesto.

TIPO ACCIAIO	TRATTAMENTO SUPERFICIALE	MATERIALE DA LAVORARE	VELOCITA' DI TAGLIO (MT/ MIN)	REFRIGER.
HSS AISI M35	ACCIAIO NATURALE - RETTIFICATO - LISCIO - FINITURA LUCIDA	ACCIAIO BASSO LEGATO	10 ÷ 20	OLIO/ACQUA
DUREZZA	FORI	ACCIAI REFRAATTARI, ACCIAI PER UTENSILI	4 ÷ 8	OLIO/ACQUA
65-66 HRC	PASSANTI	ACCIAI R>850 N/MM ²	2 ÷ 5	OLIO/ACQUA
CODOLO	SCANALATURE	ACCIAIO INOX	5 ÷ 10	OLIO/ACQUA
QUADRATO	DIRITTE	LEGHE SPECIALI	2 ÷ 4	OLIO/ACQUA
		GHISA MALLEABILE	6 ÷ 12	NESSUNO
		OTTONE	10 ÷ 15	OLIO/ACQUA
		BRONZO	6 ÷ 15	OLIO/ACQUA
		ALLUMINIO	10 ÷ 20	OLIO/ACQUA
		TITANIO	3 ÷ 4	OLIO/ACQUA
		PLASTICA E MATERIALI TERMOPLASTICI	5 ÷ 15	ACQUA



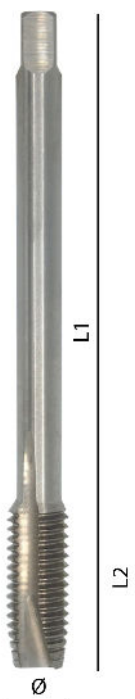
ESPULSIONE IN AVANTI
"IMBOCCO CORRETTO"

CODICE	Ø DIAMETRO (MM)	PASSO (MM)	L1 (MM)	L2 (MM)	H ALTEZZA PREFORO (MM)	CONF.
MASCHIO A PUNTA						
5003C	M3	0,50	56	11	2,50	1
5004C	M4	0,70	63	13	3,30	1
5005C	M5	0,80	70	16	4,20	1
5006C	M6	1,00	80	19	5,00	1
MASCHIO TESTA PIATTA						
5008C	M8	1,25	90	22	6,80	1
5010C	M10	1,50	100	24	8,50	1

MASCHI A MACCHINA HSS-CO - FILETTATURA METRICA ISO - PASSO GROSSO - IMBOCCO CORRETTO B - SCALANATURE DIRITTE - PER FORI PASSANTI - GAMBO PASSANTE

ACCIAIO METALLI

PER INOX
DIN 376/B



Caratteristiche

Per uso a macchina. Il truciolo viene spinto nella direzione dell' avanzamento del maschio. Tipica nei maschi per fori passanti. Permette l' espulsione immediata. Forma geometrica con sistema computerizzato (CAO), che garantisce l' omogeneità della qualità del prodotto nel tempo.

Applicazione

Acciaio legato - metalli - acciaio inox - ghisa - leghe pesanti - metalli in genere con resistenza $R \leq 900 \text{ N/mm}^2$. Utilizzare olio refrigerante durante il taglio dove richiesto.

TIPO ACCIAIO	TRATTAMENTO SUPERFICIALE	MATERIALE DA LAVORARE	VELOCITA' DI TAGLIO (MT/MIN)	REFRIGER.
HSS AISI M35	ACCIAIO NATURALE - RETTIFICATO - LISCIO - FINITURA LUCIDA	ACCIAIO BASSO LEGATO	10 ÷ 20	OLIO/ACQUA
DUREZZA	FORI	ACCIAI REFRAATTARI, ACCIAI PER UTENSILI	4 ÷ 8	OLIO/ACQUA
65-66 HRC	PASSANTI	ACCIAI R>750 N/MM ²	2 ÷ 5	OLIO/ACQUA
CODOLO	SCANALATURE	ACCIAIO INOX	5 ÷ 10	OLIO/ACQUA
QUADRATO	DIRITTE	LEGHE SPECIALI	2 ÷ 4	OLIO/ACQUA
		GHISA MALLEABILE	6 ÷ 12	NESSUNO
		OTTONE	10 ÷ 15	OLIO/ACQUA
		BRONZO	6 ÷ 15	OLIO/ACQUA
		ALLUMINIO	10 ÷ 20	OLIO/ACQUA
		TITANIO	3 ÷ 4	OLIO/ACQUA
		PLASTICA E MATERIALI TERMOPLASTICI	5 ÷ 15	ACQUA

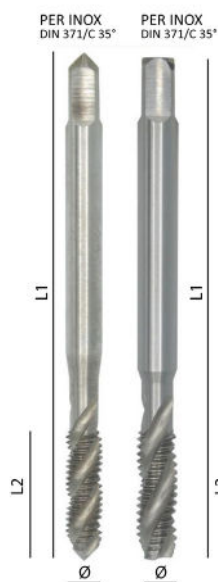


ESPULSIONE IN AVANTI
"IMBOCCO CORRETTO"

CODICE	Ø DIAMETRO (MM)	PASSO (MM)	L1 (MM)	L2 (MM)	H ALTEZZA PREFORO (MM)	CONF.
5112C	M12	1,75	110	29	10,20	1
5114C	M14	2,00	110	30	12,00	1
5116C	M16	2,00	110	30	14,00	1
5118C	M18	2,50	125	34	15,50	1
5120C	M20	2,50	140	34	17,50	1
5122C	M22	2,50	140	34	19,50	1
5124C	M24	3,00	160	38	21,00	1

MASCHI A MACCHINA HSS-CO CON FILETTATURA METRICA ISO - PASSO GROSSO-IMBOCCO CORTO "C" - SCANALATURE A SPIRALE - DESTRA 35° - GAMBO RINFORZATO

INOX



Caratteristiche

Per uso a macchina. Il truciolo viene incanalato nella direzione contraria all'avanzamento del maschio. Tipica nei maschi per fori ciechi a 35°. Forma geometrica con sistema computerizzato (CAO), che garantisce l'omogeneità della qualità del prodotto nel tempo.

Applicazione

acciaio legato - metalli - acciaio inox - ghisa - leghe pesanti - metalli in genere con resistenza $R \leq 900 \text{ N/mm}^2$. Utilizzare olio refrigerante durante il taglio dove richiesto.

TIPO ACCIAIO	TRATTAMENTO SUPERFICIALE	MATERIALE DA LAVORARE	VELOCITA' DI TAGLIO (MT/MIN)	REFRIGER.
HSS AISI M35	ACCIAIO NATURALE - RETTIFICATO - LISCIO - FINITURA LUCIDA	ACCIAIO BASSO LEGATO	10 ÷ 20	OLIO/ACQUA
DUREZZA	FORI	ACCIAI REFRATTARI, ACCIAI PER UTENSILI	4 ÷ 8	OLIO/ACQUA
65-66 HRC	CIECHI	ACCIAI R>850 N/MM ²	2 ÷ 5	OLIO/ACQUA
CODOLO	SCANALATURE	ACCIAIO INOX	5 ÷ 10	OLIO/ACQUA
QUADRATO	SPIRALE DESTRA 35°	LEGHE SPECIALI	2 ÷ 4	OLIO/ACQUA
		GHISA MALLEABILE	6 ÷ 12	NESSUNO
		OTTONE	10 ÷ 15	OLIO/ACQUA
		BRONZO	6 ÷ 15	OLIO/ACQUA
		ALLUMINIO	10 ÷ 20	OLIO/ACQUA
		TITANIO	3 ÷ 4	OLIO/ACQUA
		PLASTICA E MATERIALI TERMOPLASTICI	5 ÷ 15	ACQUA



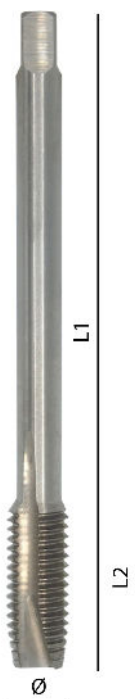
RETROESPULSIONE

CODICE	Ø DIAMETRO (MM)	PASSO (MM)	L1 (MM)	L2 (MM)	H ALTEZZA PREFORO (MM)	CONF.
MASCHIO A PUNTA						
5603C	M3	0,50	56	11	2,50	1
5604C	M4	0,70	63	13	3,30	1
5605C	M5	0,80	70	16	4,20	1
5606C	M6	1,00	80	19	5,00	1
MASCHIO TESTA PIATTA						
5608C	M8	1,25	90	22	6,80	1
5610C	M10	1,50	100	24	8,50	1

MASCHI A MACCHINA HSS-CO CON FILETTATURA METRICA ISO - PASSO GROSSO-IMBOCCO CORTO "C" - SCANALATURE A SPIRALE - DESTRA 35° - GAMBO PASSANTE

INOX

PER INOX
DIN 376/B



Caratteristiche

Per uso a macchina. Il truciolo viene spinto nella direzione dell' avanzamento del maschio. Tipica nei maschi per fori passanti. Permette l' espulsione immediata. Forma geometrica con sistema computerizzato (CAO), che garantisce l' omogeneità della qualità del prodotto nel tempo.

Applicazione

Acciaio legato - metalli - acciaio inox - ghisa - leghe pesanti - metalli in genere con resistenza $R \leq 900 \text{ N/mm}^2$. Utilizzare olio refrigerante durante il taglio dove richiesto.

TIPO ACCIAIO	TRATTAMENTO SUPERFICIALE	MATERIALE DA LAVORARE	VELOCITA' DI TAGLIO (MT/ MIN)	REFRIGER.
HSS AISI M35	ACCIAIO NATURALE - RETTIFICATO - LISCIO - FINITURA LUCIDA	ACCIAIO BASSO LEGATO	10 ÷ 20	OLIO/ACQUA
DUREZZA	FORI	ACCIAI REFRAATTARI, ACCIAI PER UTENSILI	4 ÷ 8	OLIO/ACQUA
65-66 HRC	CIECHI	ACCIAI R>850 N/MM ²	2 ÷ 5	OLIO/ACQUA
CODOLO	SCANALATURE	ACCIAIO INOX	5 ÷ 10	OLIO/ACQUA
QUADRATO	SPIRALE DESTRA 35°	LEGHE SPECIALI	2 ÷ 4	OLIO/ACQUA
		GHISA MALLEABILE	6 ÷ 12	NESSUNO
		OTTONE	10 ÷ 15	OLIO/ACQUA
		BRONZO	6 ÷ 15	OLIO/ACQUA
		ALLUMINIO	10 ÷ 20	OLIO/ACQUA
		TITANIO	3 ÷ 4	OLIO/ACQUA
		PLASTICA E MATERIALI TERMOPLASTICI	5 ÷ 15	ACQUA



RETROSPULSIONE

CODICE	Ø DIAMETRO (MM)	PASSO (MM)	L1 (MM)	L2 (MM)	H ALTEZZA PREFORO (MM)	CONF.
5712C	M12	1,75	110	29	10,20	1
5714C	M14	2,00	110	30	12,00	1
5716C	M16	2,00	110	30	14,00	1
5718C	M18	2,50	125	34	15,50	1
5720C	M20	2,50	140	34	17,50	1
5722C	M22	2,50	140	34	19,50	1
5724C	M24	3,00	160	38	21,00	1

FRESE A TAZZA ACCIAIO HSS RETTIFICATO COMPLETE DI GAMBI E PUNTE PILOTA CON MOLLA

METALLO

Caratteristiche

I denti sono disposti in modo regolare e distanziati in modo da conferire aggressività di taglio. Scarico laterale sui denti per facilitare espulsione truciolo. Molla d'espulsione dal Ø16mm; dal Ø10 al 15 mm gambo e tazza uniti. Lo scarico laterale permette una facile e migliore evacuazione del truciolo. Su trapani manuali deve essere disabilitata la funzione percussione, bassa velocità ed alta pressione, meglio se possibile utilizzare un trapano a colonna. UTILIZZARE OLIO REFRIGERANTE durante il taglio dove richiesto.

Applicazione

Per forare metalli leggeri - acciaio dolce - acciaio legato - ghisa - inox - ottone - metalli in genere con resistenza $R \leq 800 \text{ N/mm}^2$



TIPO ACCIAIO	MASSIMO SPESSORE FORABILE	TRATTAMENTO SUPERFICIALE	DUREZZA	AFFILATURA DENTI
HSS DM05	7/8 MM	ACCIAIO NATURALE - LISCIO - DENTI RETTIFICATI	64 HRC	DENTE POSITIVO A PASSO REGOLARE RIAFFILABILE
VELOCITÀ CONSIGLIATE (GIRI/MIN)				
Ø MM	PLASTICA	ALLUMINIO E LEGHE LEGGERE	ACCIAIO DOLCE	GHISA
10/17	500	800	400	360
18/24	370	530	350	270
25/32	290	380	280	230
33/38	250	290	230	180
39/45	210	250	200	170
46/52	190	200	180	150
53/58	170	185	150	120
59/65	130	170	120	90
68/70	110	130	100	80
75/85	100	100	80	70
90/100	90	90	70	60
105/120	70	70	60	50

CODICE	Ø DIAMETRO	D	CONF.
	MM	MM	PZ
55010	10	8	1
55011	11	8	1
55012	12	8	1
55013	13	8	1
55014	14	8	1
55015	15	8	1
55016	16	10	1
55017	17	10	1
55018	18	10	1
55019	19	10	1
55020	20	10	1
55021	21	10	1
55022	22	10	1

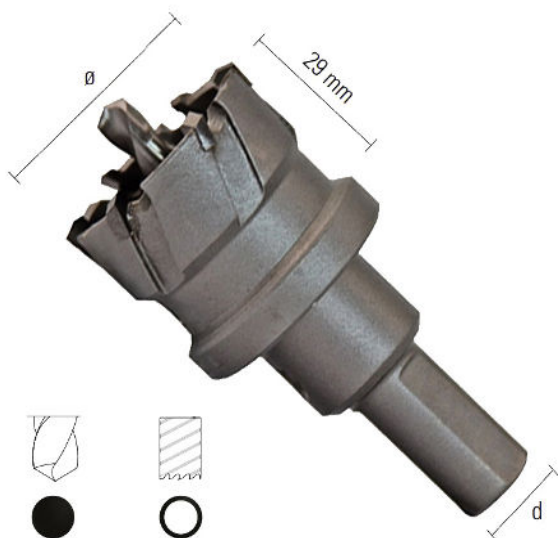
CODICE	Ø DIAMETRO	D	CONF.
	MM	MM	PZ
55023	23	10	1
55024	24	10	1
55025	25	10	1
55026	26	10	1
55027	27	10	1
55028	28	10	1
55029	29	10	1
55030	30	10	1
55031	31	10	1
55032	32	10	1
55033	33	10	1
55034	34	10	1
55035	35	10	1

FRESE A TAZZA ACCIAIO HSS RETTIFICATO COMPLETE DI GAMBI E PUNTE PILOTA CON MOLLA

CODICE	Ø DIAMETRO	D	CONF.
	MM	MM	PZ
55036	36	10	1
55037	37	10	1
55038	38	10	1
55039	39	10	1
55040	40	10	1
55041	41	10	1
55042	42	10	1
55043	43	10	1
55044	44	10	1
55045	45	10	1
55046	46	10	1
55047	47	10	1
55048	48	10	1
55049	49	10	1
55050	50	10	1
55051	51	10	1
55052	52	10	1
55053	53	10	1
55054	54	10	1
55055	55	10	1
55056	56	10	1
55057	57	10	1
55058	58	10	1
55059	59	10	1
55060	60	10	1
55062	62	10	1
55065	65	10	1
55068	68	10	1
55070	70	10	1
55075	75	10	1
55080	80	10	1
55085	85	10	1
55090	90	10	1
55095	95	10	1
55100	100	10	1
55105	105	10	1
55110	110	10	1
55115	115	10	1
55120	120	10	1

FRESE A TAZZA TCT PER ACCIAI INOX - PEZZO UNICO CON GAMBO PUNTA PILOTA SOSTITUIBIL_ 03730

INOX



Caratteristiche

Su trapani manuali deve essere disabilitata la funzione percussione, bassa velocità ed alta pressione, meglio se possibile utilizzare un trapano a colonna. UTILIZZARE OLIO REFRIGERANTE durante il taglio dove richiesto. I denti sono disposti in modo regolare e distanziati in modo da conferire aggressività di taglio. Lo scarico laterale permette una facile e migliore evacuazione del truciolo

Applicazione

Per forare metalli leggeri - acciaio dolce - acciaio legato - ghisa - inox - ottone - metalli in genere con resistenza $R \leq 800$ n/mmq

TIPO D'ACCIAIO TAZZA E PUNTA PILOTA	DUREZZA	TRATTAMENTO SUPERFICIALE
HSS M2 (6542)	64-65 HRC	ACCIAIO NATURALE - LISCIO - DENTI RETTIFICATI
ACCIAIO GAMBO	FINITURA	AFFILATURA DENTI
39NICRMO3 (EN 10083-3)	NERA	DENTE POSITIVO A PASSO REGOLARE
RESISTENZA	ALTEZZE UTENSILE	MASSIMO SPESSORE FORABILE
$R \leq 1200$ N/MMQ	TOTALE 50 MM	3 MM.INOX - 5 MM.FERRO - 7 MM.GHISA

CODICE	Ø DIAMETRO	D	CONF.
	MM	MM	PZ
53014	14	10	1
53015	15	10	1
53016	16	10	1
53017	17	10	1
53018	18	10	1
53019	19	13	1
53020	20	13	1
53021	21	13	1
53022	22	13	1
53023	23	13	1
53024	24	13	1
53025	25	13	1
53026	26	13	1
53027	27	13	1
53028	28	13	1
53029	29	13	1

CODICE	Ø DIAMETRO	D	CONF.
53041	41	13	1
53042	42	13	1
53043	43	13	1
53044	44	13	1
53045	45	13	1
53046	46	13	1
53047	47	13	1
53048	48	13	1
53049	49	13	1
53050	50	13	1
53051	51	13	1
53052	52	13	1
53053	53	13	1
53054	54	13	1
53055	55	13	1
53060	60	13	1
53065	65	13	1

FRESE A TAZZA TCT PER ACCIAI INOX - PEZZO UNICO CON GAMBO PUNTA PILOTA SOSTITUIBIL_ 03730

GAMBO FILETTATO SULLA TAZZA TCT			
CODICE	Ø DIAMETRO	D	CONF.
53070	70	13	1
53075	75	13	1
53080	80	13	1
53085	85	13	1
53090	90	13	1
53095	95	13	1
53100	100	13	1
53105	105	13	1
53110	110	13	1
53115	115	13	1
53120	120	13	1
53125	125	13	1
53130	130	13	1

FRESETE ROTATIVE IN METALLO DURO

TAGLIO A DIAMANTE

Caratteristiche

Taglio a diamante per smerigliatrici dritte o per smerigliatrici assiali, elettriche o pneumatiche ad alta velocità.

Applicazione

Velocità consigliata 27000/35000 giri/min. Per acciai temperati e inox. Lavori di finitura.

MATERIALE	GAMBO	DUREZZA
METALLO DURO K20	6X40 MM	OLTRE 90 HRC



03680

CODICE	MM	CONF.
195104	4X14	1
195106	6X16	1
195108	8X20	1
195110	10X20	1
195112	12X25	1
195116	16X25	1

04650

CODICE	MM	CONF.
195204	4X14	1
195206	6X16	1
195208	8X20	1
195210	10X20	1
195212	12X25	1
195216	16X25	1

04670

CODICE	MM	CONF.
195404	4X14	1
195406	6X16	1
195408	8X20	1
195410	10X20	1
195412	12X25	1
195416	16X25	1

04690

CODICE	MM	CONF.
195604	4X3	1
195606	6X5	1
195608	8X7	1
195610	10X9	1
195612	12X10	1
195616	16X14	1
195620	20X18	1

FRESETTA ROTATIVE IN METALLO DURO



04700

CODICE	MM	CONF.
195704	4X6	1
195706	6X10	1
195708	8X13	1
195710	10X16	1
195712	12X20	1
195716	16X25	1

04710

CODICE	MM	CONF.
195804	4X14	1
195806	6X18	1
195808	8X18	1
195810	10X20	1
195812	12X25	1
195816	16X30	1

4660

CODICE	MM	CONF.
195304	4X14	1
195306	6X18	1
195308	8X18	1
195310	10X20	1
195312	12X25	1
195316	16X30	1

04720

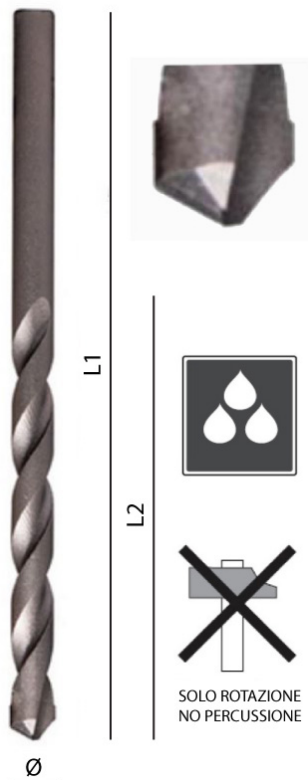
CODICE	MM	CONF.
195904	4X16	1
195906	6X20	1
195908	8X20	1
195910	10X20	1
195912	12X25	1
195916	16X30	1

04680

CODICE	MM	CONF.
195504	4X12	1
195506	6X16	1
195508	8X18	1
195510	10X20	1
195512	12X25	1
195516	16X30	1

PUNTE SPECIALI PER GRES PORCELLANATO, KLINKER, GRANITI E MATERIALI DURISSIMI

GRES PORCELLANATO



Caratteristiche

Punta unica con Angolo Assimetrico della placchetta in Carburo di Tungsteno, concepita per la foatura dei porcellanati di grande durezza. Facilità d'utilizzo senza BISOGNO DI GUIDA ANTISDRUCCIOLAMENTO. Si può fare anche senza acqua benchè il rendimento ne risenta. Grandi rendimenti sul GRES PORCELLANATO fino a PEI 4-5; su durezza inferiori il rendimento si moltiplica proporzionalmente. Prodotto economico per il rendimento che possiede. Possibilità di diametri piccoli.

Applicazione

Per forare gres porcellanato fino a pei 4-5, klinker, graniti e materiali durissimi . Utilizzo con acqua, ad alte velocità senza percussione.

CODICE	Ø DIAMETRO	L1	L2	CONF.
	MM	MM	MM	PZ
01PTA03	3,00	60 (2-5/8")	320	1
01PTA04	4,00	75 (3-1/8")	43	1
01PTA05	5,00	85 (3-1/2")	50	1
01PTA06	6,00	100 (4")	60	1
01PTA65	6,50	100 (4")	60	1
01PTA07	7,00	100 (4")	62	1
01PTA08	8,00	120 (4-23/32")	80	1
01PTA09	9,00	120 (4-23/32")	82	1
01PTA10	10,00	120 (4-23/32")	82	1
01PTA12	12,00	150 (6")	101	1
01PTA13	13,00	150 (6")	92	1

PUNTE A LANCIA PER VETRO E MATERIALI FRAGILI

EDILIZIA



solo rotazione
No percussion

Caratteristiche

Punte a lancia per vetro e materiali fragili

Applicazione

Utilizzare a giri lenti e adeguata lubrificazione

VELOCITÀ CONSIGLIATE (GIRI/MIN)

Ø MM	VETRO / CERAMICA
3 - 4 - 5	700 - 1000
6 - 6,5 - 7 - 8	550 - 750
9 - 10	350 - 550
12 - 13	250 - 400

CODICE	Ø DIAMETRO	L1	CONF.
	MM	MM	PZ
6030	3	65	1
6040	4	65	1
6050	5	65	1
6060	6	65	1
6065	6,5	65	1
6070	7	70	1
6080	8	70	1
6090	9	70	1
6100	10	80	1
6120	12	80	1
6130	13	80	1

PUNTA MULTIUSO A PERCUSSIONE TIGER

INSTALLATORI E SERRAMENTISTI



Caratteristiche

Punte elicoidali cilindriche multiusi a percussione "Tiger" placchetta in carburo di tungsteno - din8039 — ISO 5468. Su trapani manuali, disabilitando o attivando la funzione percussione, a seconda del materiale da forare. Media-alta velocità e buona pressione.

Applicazione

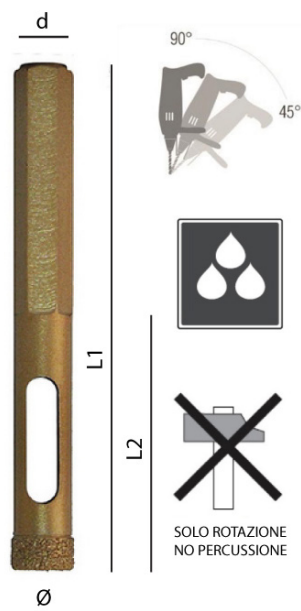
Punta ideale per installatori e serramentisti. Per forare mattonato - cemento - ceramica - pietra - legno - vetro - tramite metalli - plastica - acciaio

TIPO ACCIAIO	TIPO ESECUZIONE	TRATTAMENTO SUPERFICIALE
O CR40 - EN 10083-2	N ELICA DX	ACCIAIO NATURALE - RETTIFICATO - LISCIO - PLACCHETTA METALLO DURO RINFORZATO YG8 - K30
DUREZZA	FINITURA	AFFILATURA
45-46 HRC	FINITURA ACCIAIO CON ELICHE INTERNE E TESTA DI COLORE NERO	ANGOLO TAGLIANTE 130° SEMI-POSITIVA
CODOLO		
CILINDRICO - RASTREMATO - NEI DIAMETRI MAGGIORI IL CODOLO È RIDOTTO		

CODICE	Ø DIAMETRO	D	L1	L2	CONF.
	MM	MM	MM	MM	PZ
3103	3,00	<9,5	70 (3-1/8")	35	1
3104	4,00	<9,5	75 (3-1/8")	40	1
3105	5,00	<9,5	80 (3-1/2")	50	1
3106	6,00	<9,5	100 (4")	58	1
3165	6,50	<9,5	100 (4")	58	1
3107	7,00	<9,5	100 (4")	58	1
3108	8,00	<9,5	120 (4-3/4")	70	1
3109	9,00	<9,5	120 (4-3/4")	70	1
3110	10,00	<9,5	120 (4-3/4")	70	1
3111	11,00	<9,5	150 (6")	85	1
3112	12,00	<9,5	150 (6")	85	1
3113	13,00	<9,5	150 (6")	85	1
3114	14,00	<9,5	150 (6")	85	1
3115	15,00	<9,5	160 (6")	95	1
3116	16,00	<9,5	160 (6")	95	1
3118	18,00	12,50	160 (6")	95	1
3120	20,00	12,50	160 (6")	95	1
LUNGHEZZA 200 MM					
3206	6,00	<9,5	200 (8")	135	1
3208	8,00	<9,5	200 (8")	135	1
3210	10,00	<9,5	200 (8")	135	1
3212	12,00	<9,5	200 (8")	135	1

FORETTI DIAMANTATI PER GRES PORCELLANATO, KLINKER, VETRO, GRANITI E MATERIALI DURISSIMI - A GAMBO ESAGONALE

GRES PORCELLANATO



Caratteristiche

Foretti diamantati con sistema vacuum - gambo esagonale. Su trapani manuali bloccando la funzione percussione, alta velocità e pressione lieve e costante. Usare sempre gli occhiali di protezione, guanti da lavoro e maschera di protezione. In caso di elevata rumorosità usare la protezione per l'udito.

Applicazione

Per forare gres porcellanato - gres smaltato - marmi - klinker - ardesia granito - piastrelle di ceramica. **RACCOMANDEAZIONI:** utilizzare solo con rotazione ed acqua refrigerante. Velocità 2000/2800 giri/minuto con acqua abbondante. Iniziare la foratura con l'utensile già in rotazione e con un angolo di 45° per evitare sdruciolamenti sulla superficie, o con l'ausilio di una guida. Appena effettuata l'incisione portarsi lentamente a 90° (l'utensile deve essere perpendicolare al materiale) e continuare a forare con un leggero movimento rotatorio per fare uscire la polvere ed evitare bloccaggi. Continuare a mantenere bagnato il foro durante l'applicazione. Se la piastrella è a pavimento l'ideale sarebbe creare una piccola pozza intorno all'area da forare, in modo che la punta/fresa lavori imbevuta nell'acqua. In questa maniera l'utensile lavora meglio e dura più a lungo. Se la piastrella è a parete, utilizzare le guide e diminuire i giri per minuto durante la lavorazione. L'attrito su superfici dure ed abrasive crea altissime temperature. È pertanto consigliato fermarsi abbastanza spesso e raffreddare il foretto con acqua, svuotandolo nel contempo dei residui di polvere di scarico che si accumulano dentro il corpo del foretto e si impastano con l'acqua. In questa maniera si allunga la vita dell'utensile e si evitano bloccaggi.

TIPO ACCIAIO	GAMBO	DENTI DIAMANTATI
CR40 - EN 10083-2	ESAGONALE	GRANULI DI DIAMANTE SINTETICO HPHT - MONOCRISTALLINO OTTAEDRICO CON MOLTI SPIGOLI TAGLIANTI PER UN ALTO POTERE ABRASIVO
COMPOSIZIONE	DUREZZA	FINITURA
CARBONI PURO C	43-45 HRC	DORATA

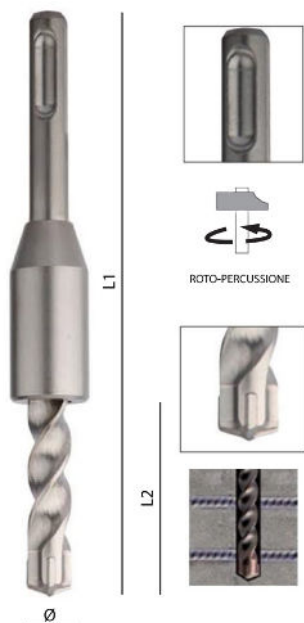
TABELLA DUREZZA GRES		
PEI (INDICE DELLA DUREZZA DEL PORCELLANATO LEGATO ALLA SUA RESISTENZA ALL'ABRAZIONE SUPERFICIALE)	DUREZZA	USO
1	BASSA	LUOGHI DI BASSISSIMO TRANSITO
2	MEDIO - BASSA	LUOGHI DI BASSO TRANSITO
3	MEDIO - ALTA	LUOGHI DI MEDIO TRANSITO
4	ALTA	LUOGHI DI ALTO TRANSITO
5	MOLTO ALTA	ZONE INDUSTRIALI
6 - 7 - 8	ESTREME	LUOGHI DI ALTISSIMO TRANSITO

CODICE	Ø DIAMETRO	D	L1 LUNGH. TOTALE	L2 LUNGH. UTILE	CONF.
	MM	MM	MM	MM	PZ
02VHS05	5	9,50	70	40	1
02VHS06	6	9,50	70	40	1
02VHS08	8	9,50	80	40	1
02VHS10	10	9,50	80	40	1
02VHS12	12	9,50	80	40	1
02VHS14	14	9,50	80	40	1
02VHS15	15	9,50	80	40	1
02VHS16	16	9,50	90	50	1
02VHS17	17	9,50	90	50	1
02VHS18	18	9,50	90	50	1
02VHS20	20	9,50	90	50	1
02VHS22	22	9,50	90	50	1

CODICE	Ø DIAMETRO	D	L1 LUNGH. TOTALE	L2 LUNGH. UTILE	CONF.
	MM	MM	MM	MM	PZ
02VHS25	25	9,50	90	50	1
02VHS27	27	9,50	90	50	1
02VHS30	30	9,50	90	50	1
02VHS34	34	9,50	90	50	1
02VHS35	35	9,50	90	50	1
02VHS40	40	12,50	90	50	1
02VHS45	45	12,50	90	50	1
02VHS50	50	12,50	90	50	1
02VHS55	55	12,50	90	50	1
02VHS60	60	12,50	90	50	1
02VHS65	65	12,50	90	50	1

PUNTA SDS-PLUS CON FERMO PER IL CONTROLLO DELLA PROFONDITÀ

CEMENTO ARMATO



Caratteristiche

Punta SDS-plus con fermo per il controllo della profondità fresata con placchetta monoblocco a tre taglienti. • Fori perfettamente concentrici per un miglior fissaggio dei tasselli anche nel CEMENTO ARMATO.

- Alta velocità, grande potenza e precisione. Effetto scalpellatura grazie alla testa larga.
- La placchetta monoblocco è inserita e saldata in modo tale da resistere alle alte temperature durante la perforazione.
- I TRE taglienti a 135° garantiscono le migliori prestazioni di foratura, senza rompere il cemento intorno al foro.
- Il disegno autocentrante della placchetta con una punta centrale guida la punta e la mantiene diritta durante la perforazione, anche se incontra la barra di acciaio.
- Fori alla medesima profondità e concentrici grazie ai 3 taglienti della testa monoblocco. Si possono forare barre di metallo senza bloccarsi. Su trapani manuali utilizzando con attacco SDS + la funzione percussione, alta velocità e buona pressione. Tassellatori inferiori a 5 KG

Applicazione

Adatto per ripetuti fori alla medesima profondità, per ancoraggi a caduta, per il fissaggio di ventilazioni, canaline, controsoffitti. Per forare cemento armato - pietre - mattoni forati e mattoni pieni - calcestruzzo - granito.

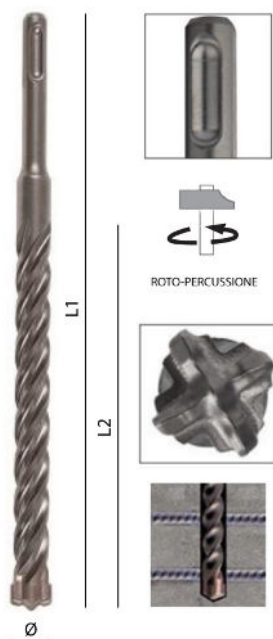


TIPO ACCIAIO	TIPO ESECUZIONE	TRATTAMENTO SUPERFICIALE
CR40 - EN 10083-2	CORPO CON 3 ELICHE SEMITONDE + FERMO DI PROFONDITÀ	ACCIAIO NATURALE - RETTIFICATO - LISCIO - PLACCHETTA METALLO DURO YG8 - K30 CEMENTATO
DUREZZA	FINITURA	ATTACCO CODOLO
44-46 HRC	NUOVA FINITURA SABBIAIA, ANTICORROSIONE OFFRE MAGGIORE RESISTENZA ALLA TORSIONE E UNA VITA PIÙ LUNGA DELL'UTENSILE	SDS-PLUS CIRCA Ø 10 MM
AFFILATURA		
135° CON PUNTA AUTOCENTRANTE		

CODICE	Ø DIAMETRO	L1	L2	CONF.
	MM	MM	MM	PZ
41010033	10	110	33	1
41012043	12	130	43	1
41015054	15	160	54	1

PUNTA SDS-PLUS ECEF CON PLACCHETTA MONOBLOCCO A 4 TAGLIENTI E PUNTA DI CENTRAGGIO TIGER 2.0 EUROPA

CEMENTO ARMATO



Caratteristiche

Punta SDS plus di nuova generazione con placchetta monoblocco a 4 taglienti e punta di centraggio - "tiger 2.0" - per tassellatori < 5kg.

Ideale per cemento armato. Maggiore rendimento, -20% di velocità, maggiore durata e riduzione dei costi di foratura.

- 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 inserita e 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 dritta durante la perforazione anche contro la barra di acciaio. La combinazione della testa ma

noblocco con 4 spalle robuste a 90° e il corpo con nucleo rinforzato e doppia spirale garantisce: di attraversare qualsiasi barra senza bloccarsi, una ridotta vibrazione durante l'utilizzo e la rimozione velocissima della polvere e dei detriti.

Per trapani manuali utilizzando un' attacco sds + la funzione percussione, alta velocità e buona pressione.

Tassellatori inferiori a 5 kg.

Applicazione

Per forare cemento armato - pietre - mattoni forati e mattoni pieni - calcestruzzo - granito

TIPO ACCIAIO	TIPO ESECUZIONE	TRATTAMENTO SUPERFICIALE	DUREZZA
CR40 - EN 10083-2	CORPO CON 3 ELICHE PER UNA RAPIDA EVACUAZIONE DEI DETRITI	ACCIAIO NATURALE - RETTIFICATO - LISCIO - PLACCHETTA METALLO DURO YG8 - K30 CEMENTATO	44-46 HRC
FINITURA	AFFILATURA	ATTACCO CODOLO	
NUOVA FINITURA SABBIAIA, ANTICORROSIONE OFFRE MAGGIORE RESISTENZA ALLA TORSIONE E UNA VITA PIÙ LUNGA DELL'UTENSILE	A 4 TAGLIENTI E PUNTA AUTOCENTRANTE	SDS-PLUS CIRCA Ø 10 MM	

CODICE	Ø DIAMETRO	L1	L2	CONF.
	MM	MM	MM	PZ
4T5110	5	110	50	1
4T5160	5	160	110	1
4T5260	5	260	200	1
4T55110	5,5	110	50	1
4T55160	5,5	160	100	1
4T6110	6	110	50	1
4T6160	6	160	100	1
4T6210	6	210	150	1
4T6260	6	260	200	1
4T6310	6	310	250	1
4T65160	6,5	160	100	1
4T65210	6,5	210	150	1
4T65260	6,5	260	200	1
4T65310	6,5	310	250	1
4T7160	7	160	100	1
4T8110	8	110	50	1
4T8160	8	160	100	1
4T8210	8	210	150	1

CODICE	Ø DIAMETRO	L1	L2	CONF.
	MM	MM	MM	PZ
4T8260	8	260	200	1
4T8310	8	310	250	1
4T8460	8	460	400	1
4T9160	9	160	100	1
4T10110	10	110	50	1
4T10160	10	160	100	1
4T110210	10	210	150	1
4T10260	10	260	200	1
4T10310	10	310	250	1
4T10450	10	450	390	1
4T10600	10	600	540	1
4T101000	10	1000	940	1
4T12130	12	160	110	1
4T12210	12	210	160	1
4T12260	12	260	210	1
4T12310	12	310	260	1
4T12450	12	450	400	1
4T12600	12	600	550	1

PUNTA SDS-PLUS ECEF CON PLACCHETTA MONOBLOCCO A 4 TAGLIENTI E PUNTA DI CENTRAGGIO TIGER 2.0 EUROPA

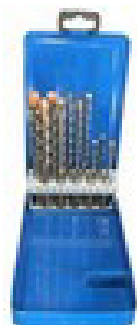
CODICE	Ø DIAMETRO	L1	L2	CONF.
	MM	MM	MM	PZ
4T121000	12	1000	950	1
4T14160	14	160	110	1
4T14210	14	210	160	1
4T14260	14	260	210	1
4T14310	14	310	260	1
4T14450	14	450	400	1
4T14600	14	600	550	1
4T141000	14	1000	950	1
4T15160	15	160	110	1
4T15210	15	210	160	1
4T16260	15	260	210	1
4T15450	15	450	400	1
4T16160	16	160	110	1
4T16210	16	210	160	1
4T16260	16	260	210	1
4T16310	16	310	260	1
4T16450	16	450	400	1

CODICE	Ø DIAMETRO	L1	L2	CONF.
	MM	MM	MM	PZ
4T16600	16	600	550	1
4T161000	16	1000	950	1
4T18250	18	250	200	1
4T18450	18	450	400	1
4T20250	20	250	200	1
4T20450	20	450	400	1
4T22250	22	250	200	1
4T22450	22	450	400	1
4T24250	24	250	200	1
4T24450	24	450	400	1
4T25250	25	250	200	1
4T25450	25	450	400	1
4T28250	28	250	200	1
4T28450	28	450	400	1
4T30450	30	450	400	1
4T32450	32	450	400	1

ASSORTIMENTO PUNTE SDS-PLUS ECEF CON PLACCHETTA MONOBLOCCO A 4 TAGLIENTI TIGER 2.0

CEMENTO ARMATO

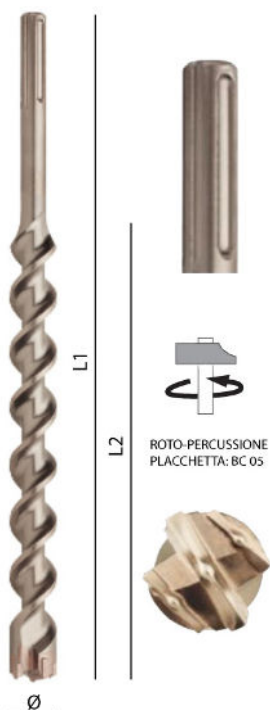
Cassetta in metallo



CODICE	DESCRIZIONE
66100100	SET 10 PEZZI
Ø DIAMETRI	PEZZI
5 X 110	1
6 X 110	2
6 X 160	2
8 X 160	2
10 X 160	1
12 X 160	1
14 X 160	1

PUNTA SDS-MAX KING 3 PLACCHETTE AL CARBURO DI TUNGSTENO AUTOCENTRANTI A 6 TAGLIENTI

EDILIZIA



Caratteristiche

Punte King Max per martelli perforatori e combinati SDS-max 3 placchette in metallo duro autocentranti con 6 taglienti. 3 placchette in carburo di tungsteno garantiscono:

- Fori perfettamente concentrici per un miglior ancoraggio dei tasselli.
- Alta velocità, minore vibrazione e minore frizione durante la foratura, grande potenza e precisione. Effetto scalpellatura grazie alla testa larga.
- Le TRE PLACCHETTE ognuna con punta autocentrante + DELLA 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.
- 45% di rendimento maggiore e una più alta longevità dell'utensile.

I vantaggi del corpo elicoidale flessibile:

- 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). Per martelli perforatori e combinati SDS-max superiori a 5 KG.

Applicazione

Per forare cemento - pietre e pietre dure - mattoni pieni - calcestruzzo - granito - cemento armato

TIPO ACCIAIO	TIPO ESECUZIONE	TRATTAMENTO SUPERFICIALE
CR40 - EN 10083-2	CORPO FLESSIBILE CON ELICA PROFONDA PER UNA RAPIDA EVACUAZIONE DEI DETRITI	ACCIAIO NATURALE - RETTIFICATO - LISCIO - PLACCHETTA METALLO DURO Y68 - K30 CEMENTATO
DUREZZA	FINITURA	AFFILATURA
42-44 HRC	NUOVA FINITURA SABBIA, ANTICORROSIONE OFFRE MAGGIORE RESISTENZA ALLA TORSIONE E UNA VITA PIÙ LUNGA DELL'UTENSILE	6 TAGLIENTI AUTOCENTRANTI
ATTACCO CODOLO		
SDS-MAX CIRCA Ø 18 MM		

2 TAGLIENTI				
CODICE	Ø DIAMETRO	L1	L2	CONF.
	MM	MM	MM	PZ
21120340	12	340	200	1
21120540	12	540	400	1
21140340	14	340	200	1
21140540	14	540	400	1
6 TAGLIENTI				
CODICE	Ø DIAMETRO	L1	L2	CONF.
	MM	MM	MM	PZ
21160340	16	340	200	1
21160540	16	540	400	1
21180340	18	340	200	1
21180540	18	540	400	1

CODICE	Ø DIAMETRO	L1	L2	CONF.
	MM	MM	MM	PZ
21150920	18	920	780	1
21200340	20	340	200	1
21200540	20	540	400	1
21200920	20	920	780	1
21201300	20	1300	1160	1
21201500	20	1500	1360	1
21220340	22	340	200	1
21220540	22	540	400	1
21220920	22	920	780	1
21221300	22	1300	1160	1
21240340	24	340	200	1
21240540	24	540	400	1

FORATURA TAGLIO e SMERIGLIO

PUNTA SDS-MAX KING 3 PLACCHETTE AL CARBURO DI TUNGSTENO AUTOCENTRANTI A 6 TAGLIENTI

CODICE	Ø DIAMETRO	L1	L2	CONF.
	MM	MM	MM	PZ
21240920	24	920	780	1
21250340	25	340	200	1
21250540	25	540	400	1
21250920	25	920	780	1
21251300	25	1300	1160	1
21251500	25	1500	1360	1
21260540	26	540	400	1
21260920	26	920	780	1
21280540	28	540	400	1
21280690	28	690	550	1
21280920	28	920	780	1
21300540	30	540	400	1
21300920	30	920	780	1
21320540	32	540	400	1
21320920	32	920	780	1
21321300	32	1300	1160	1
21321500	32	1500	1360	1
21350540	35	540	400	1
21350920	35	920	780	1
21380540	38	540	400	1
21400540	40	540	400	1
21400920	40	920	780	1
21401300	40	1300	1160	1
21401500	40	1500	1360	1
21450540	45	540	400	1
21450920	45	920	780	1
21451300	45	1300	1160	1
21451500	45	1500	1360	1

PUNTE A SPIRALE CON CODOLO ESAGONALE - TIPO LEWIS (LUNGH. 200MM)

LEGNO



Caratteristiche

Su trapani manuali deve essere disabilitata la funzione percussione, bassa velocità ed alta pressione. Punta di centraggio a vite. Spirale profonda ottimale per l'estrazione dei trucioli. Acciaio C.V. di alta qualità. Adatta per forature profonde di travi in legno.

Applicazione

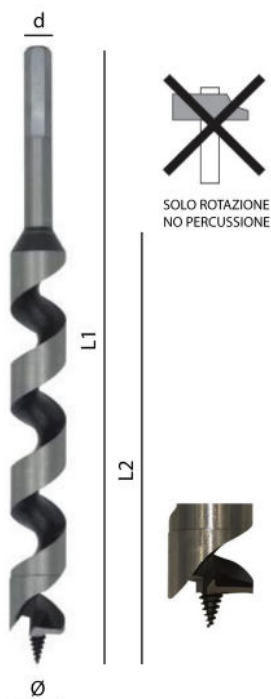
Legno laminato - trave - legno compensato - legno duro legno nat./dolce.

TIPO ACCIAIO	TIPO ESECUZIONE	TRATTAMENTO SUPERFICIALE
C45 - EN 10083-2 INDÉFORMABLE	RN ELICA DESTRA	ESTERNO: ACCIAIO NATURALE - RETTIFICATO - LISCIO INTERNO: FINITURA NERA A SPIRALE PER OSSIDAZIONE VAPORIZZATA PROTEZIONE DALLA CORROSIONE RESISTENTE AD ALTE TEMPERATURE
DUREZZA	ATTACCO CODOLO	AFFILATURA
60 HRC	CILINDRICO (4-5MM) ESAGONALE	PUNTA FILETTATA PER UNA FORATURA PRECISA. GRAZIE AI BORDI TAGLIANTI, L' ESTRAZIONE DEL TRUCIOLO PIÙ VELOCE È GARANTITA

CODICE	Ø DIAMETRO		L1	L2	D	GAMBO	CONF.
	MM	MM / INCHES					
3304200	4	200 (8")	140 (5-5/8")	4	CYLINDRICAL	1	
3305200	5	200 (8")	140 (5-5/8")	5	CYLINDRICAL	1	
3306200	6	200 (8")	140 (5-5/8")	5,6	HEXAGONAL	1	
3365200	6,5	200 (8")	140 (5-5/8")	5,8	HEXAGONAL	1	
3308200	8	200 (8")	140 (5-5/8")	7,2	HEXAGONAL	1	
3310200	10	200 (8")	140 (5-5/8")	9	HEXAGONAL	1	
3312200	12	200 (8")	140 (5-5/8")	10,9	HEXAGONAL	1	
3313200	13	200 (8")	140 (5-5/8")	11,2	HEXAGONAL	1	
3314200	14	200 (8")	140 (5-5/8")	11,2	HEXAGONAL	1	
3316200	16	200 (8")	140 (5-5/8")	11,2	HEXAGONAL	1	
3318200	18	200 (8")	140 (5-5/8")	11,2	HEXAGONAL	1	
3320200	20	200 (8")	140 (5-5/8")	11,2	HEXAGONAL	1	
3322200	22	200 (8")	140 (5-5/8")	11,2	HEXAGONAL	1	
3324200	24	200 (8")	140 (5-5/8")	11,2	HEXAGONAL	1	
3326200	26	200 (8")	140 (5-5/8")	11,2	HEXAGONAL	1	
3328200	28	200 (8")	140 (5-5/8")	11,2	HEXAGONAL	1	
3330200	30	200 (8")	140 (5-5/8")	11,2	HEXAGONAL	1	

PUNTE A SPIRALE CON CODOLO ESAGONALE - TIPO LEWIS (LUNGHEZZA 300MM)

LEGNO



Caratteristiche

Su trapani manuali deve essere disabilitata la funzione percussione, bassa velocità ed alta pressione. Punta di centraggio a vite. Spirale profonda ottimale per l'estrazione dei trucioli. Acciaio C.V. di alta qualità. Adatta per forature profonde di travi in legno.

Applicazione

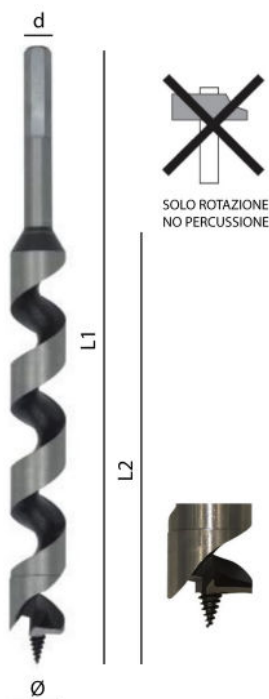
Legno laminato - trave - legno compensato - legno duro legno nat./dolce.

TIPO ACCIAIO	TIPO ESECUZIONE	TRATTAMENTO SUPERFICIALE
C45 - EN 10083-2 INDÉFORMABLE	RN ELICA DESTRA	ESTERNO: ACCIAIO NATURALE - RETTIFICATO - LISCIO INTERNO: FINITURA NERA A SPIRALE PER OSSIDAZIONE VAPORIZZATA PROTEZIONE DALLA CORROSIONE RESISTENTE AD ALTE TEMPERATURE
DUREZZA	ATTACCO CODOLO	AFFILATURA
60 HRC	CILINDRICO (4-5MM) ESAGONALE	PUNTA FILETTATA PER UNA FORATURA PRECISA. GRAZIE AI BORDI TAGLIANTI, L' ESTRAZIONE DEL TRUCIOLO PIÙ VELOCE È GARANTITA

CODICE	Ø DIAMETRO	L1	L2	D	GAMBO	CONF.
	MM	MM / INCHES	MM	MM		PZ
3306300	6	300 (12")	225 (9")	5,6	HEXAGONAL	1
3365300	6,5	300 (12")	225 (9")	5,8	HEXAGONAL	1
3308300	8	300 (12")	225 (9")	7,2	HEXAGONAL	1
3310300	10	300 (12")	225 (9")	9	HEXAGONAL	1
3312300	12	300 (12")	225 (9")	10,9	HEXAGONAL	1
3313300	13	300 (12")	225 (9")	11,2	HEXAGONAL	1
3314300	14	300 (12")	225 (9")	11,2	HEXAGONAL	1
3315300	15	300 (12")	225 (9")	11,2	HEXAGONAL	1
3316300	16	300 (12")	225 (9")	11,2	HEXAGONAL	1
3318300	18	300 (12")	225 (9")	11,2	HEXAGONAL	1
3320300	20	300 (12")	225 (9")	11,2	HEXAGONAL	1
3322300	22	300 (12")	225 (9")	11,2	HEXAGONAL	1
3324300	24	300 (12")	225 (9")	11,2	HEXAGONAL	1
3325300	25	300 (12")	225 (9")	11,2	HEXAGONAL	1
3326300	26	300 (12")	225 (9")	11,2	HEXAGONAL	1
3328300	28	300 (12")	225 (9")	11,2	HEXAGONAL	1
3330300	30	300 (12")	225 (9")	11,2	HEXAGONAL	1

PUNTE A SPIRALE CON CODOLO ESAGONALE - TIPO LEWIS (LUNGH. 450MM)

LEGNO



Caratteristiche

Su trapani manuali deve essere disabilitata la funzione percussione, bassa velocità ed alta pressione. Punta di centraggio a vite. Spirale profonda ottimale per l'estrazione dei trucioli. Acciaio C.V. di alta qualità. Adatta per forature profonde di travi in legno.

Applicazione

Legno laminato - trave - legno compensato - legno duro legno nat./dolce.

TIPO ACCIAIO	TIPO ESECUZIONE	TRATTAMENTO SUPERFICIALE
C45 - EN 10083-2 INDÉFORMABLE	RN ELICA DESTRA	ESTERNO: ACCIAIO NATURALE - RETTIFICATO - LISCIO INTERNO: FINITURA NERA A SPIRALE PER OSSIDAZIONE VAPORIZZATA PROTEZIONE DALLA CORROSIONE RESISTENTE AD ALTE TEMPERATURE
DUREZZA	ATTACCO CODOLO	AFFILATURA
60 HRC	CILINDRICO (4-5MM) ESAGONALE	PUNTA FILETTATA PER UNA FORATURA PRECISA. GRAZIE AI BORDI TAGLIANTI, L' ESTRAZIONE DEL TRUCIOLO PIÙ VELOCE È GARANTITA

CODICE	Ø DIAMETRO	L1	L2	D	GAMBO	CONF.
	MM	MM / INCHES	MM			
3306450	6	450 (18")	350 (14")	5,6	HEXAGONAL	1
3365450	6,5	200 (8")	140 (5-5/8")	5,8	HEXAGONAL	1
3308450	8	200 (8")	140 (5-5/8")	7,2	HEXAGONAL	1
3310450	10	200 (8")	140 (5-5/8")	9	HEXAGONAL	1
3312450	12	200 (8")	140 (5-5/8")	10,9	HEXAGONAL	1
3313450	13	200 (8")	140 (5-5/8")	11,2	HEXAGONAL	1
3314450	14	200 (8")	140 (5-5/8")	11,2	HEXAGONAL	1
3315450	15	200 (8")	140 (5-5/8")	11,2	HEXAGONAL	1
3316450	16	200 (8")	140 (5-5/8")	11,2	HEXAGONAL	1
3318450	18	200 (8")	140 (5-5/8")	11,2	HEXAGONAL	1
3320450	20	200 (8")	140 (5-5/8")	11,2	HEXAGONAL	1
3322450	22	200 (8")	140 (5-5/8")	11,2	HEXAGONAL	1
3324450	24	200 (8")	140 (5-5/8")	11,2	HEXAGONAL	1
3325450	25	200 (8")	140 (5-5/8")	11,2	HEXAGONAL	1
3326450	26	200 (8")	140 (5-5/8")	11,2	HEXAGONAL	1
3328450	28	200 (8")	140 (5-5/8")	11,2	HEXAGONAL	1
3330450	30	200 (8")	140 (5-5/8")	11,2	HEXAGONAL	1
3324450	32	200 (8")	140 (5-5/8")	11,2	HEXAGONAL	1

PUNTE A SPIRALE CON CODOLO ESAGONALE - TIPO LEWIS (LUNGHEZZA 600MM)

LEGNO



Caratteristiche

Su trapani manuali deve essere disabilitata la funzione percussione, bassa velocità ed alta pressione. Punta di centraggio a vite. Spirale profonda ottimale per l'estrazione dei trucioli. Acciaio C.V. di alta qualità. Adatta per forature profonde di travi in legno.

Applicazione

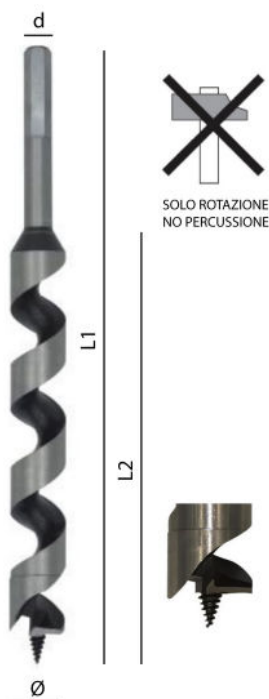
Legno laminato - trave - legno compensato - legno duro legno nat./dolce.

TIPO ACCIAIO	TIPO ESECUZIONE	TRATTAMENTO SUPERFICIALE
C45 - EN 10083-2 INDÉFORMABLE	RN ELICA DESTRA	ESTERNO: ACCIAIO NATURALE - RETTIFICATO - LISCIO INTERNO: FINITURA NERA A SPIRALE PER OSSIDAZIONE VAPORIZZATA PROTEZIONE DALLA CORROSIONE RESISTENTE AD ALTE TEMPERATURE
DUREZZA	ATTACCO CODOLO	AFFILATURA
60 HRC	CILINDRICO (4-5MM) ESAGONALE	PUNTA FILETTATA PER UNA FORATURA PRECISA. GRAZIE AI BORDI TAGLIANTI, L' ESTRAZIONE DEL TRUCIOLO PIÙ VELOCE È GARANTITA

CODICE	Ø DIAMETRO	L1	L2	D	GAMBO	CONF.
	MM	MM / INCHES	MM	MM		PZ
3306300	6	300 (12")	225 (9")	5,6	HEXAGONAL	1
3365300	6,5	300 (12")	225 (9")	5,8	HEXAGONAL	1
3308300	8	300 (12")	225 (9")	7,2	HEXAGONAL	1
3310300	10	300 (12")	225 (9")	9	HEXAGONAL	1
3312300	12	300 (12")	225 (9")	10,9	HEXAGONAL	1
3313300	13	300 (12")	225 (9")	11,2	HEXAGONAL	1
3314300	14	300 (12")	225 (9")	11,2	HEXAGONAL	1
3315300	15	300 (12")	225 (9")	11,2	HEXAGONAL	1
3316300	16	300 (12")	225 (9")	11,2	HEXAGONAL	1
3318300	18	300 (12")	225 (9")	11,2	HEXAGONAL	1
3320300	20	300 (12")	225 (9")	11,2	HEXAGONAL	1
3322300	22	300 (12")	225 (9")	11,2	HEXAGONAL	1
3324300	24	300 (12")	225 (9")	11,2	HEXAGONAL	1
3325300	25	300 (12")	225 (9")	11,2	HEXAGONAL	1
3326300	26	300 (12")	225 (9")	11,2	HEXAGONAL	1
3328300	28	300 (12")	225 (9")	11,2	HEXAGONAL	1
3330300	30	300 (12")	225 (9")	11,2	HEXAGONAL	1

PUNTE A SPIRALE CON CODOLO ESAGONALE - TIPO LEWIS (LUNGH. 1080MM)

LEGNO



Caratteristiche

Su trapani manuali deve essere disabilitata la funzione percussione, bassa velocità ed alta pressione. Punta di centraggio a vite. Spirale profonda ottimale per l'estrazione dei trucioli. Acciaio C.V. di alta qualità. Adatta per forature profonde di travi in legno.

Applicazione

Legno laminato - trave - legno compensato - legno duro legno nat./dolce.

TIPO ACCIAIO	TIPO ESECUZIONE	TRATTAMENTO SUPERFICIALE
C45 - EN 10083-2 INDÉFORMABLE	RN ELICA DESTRA	ESTERNO: ACCIAIO NATURALE - RETTIFICATO - LISCIO INTERNO: FINITURA NERA A SPIRALE PER OSSIDAZIONE VAPORIZZATA PROTEZIONE DALLA CORROSIONE RESISTENTE AD ALTE TEMPERATURE
DUREZZA	ATTACCO CODOLO	AFFILATURA
60 HRC	CILINDRICO (4-5MM) ESAGONALE	PUNTA FILETTATA PER UNA FORATURA PRECISA. GRAZIE AI BORDI TAGLIENTI, L' ESTRAZIONE DEL TRUCIOLO PIÙ VELOCE È GARANTITA

CODICE	Ø DIAMETRO	L1	L2	D	GAMBO	CONF.
	MM	MM / INCHES	MM	MM		PZ
33081080	8	1080 (42-1/2")	880 (34-1/2")	7,2	HEXAGONAL	1
33101080	10	1080 (42-1/2")	880 (34-1/2")	9	HEXAGONAL	1
33121080	12	1080 (42-1/2")	880 (34-1/2")	10,9	HEXAGONAL	1
33141080	14	1080 (42-1/2")	880 (34-1/2")	11,2	HEXAGONAL	1
33161080	16	1080 (42-1/2")	880 (34-1/2")	11,2	HEXAGONAL	1
33181080	18	1080 (42-1/2")	880 (34-1/2")	11,2	HEXAGONAL	1
33201080	20	1080 (42-1/2")	880 (34-1/2")	11,2	HEXAGONAL	1
33221080	22	1080 (42-1/2")	880 (34-1/2")	11,2	HEXAGONAL	1
33241080	24	1080 (42-1/2")	880 (34-1/2")	11,2	HEXAGONAL	1
33261080	26	1080 (42-1/2")	880 (34-1/2")	11,2	HEXAGONAL	1
33281080	28	1080 (42-1/2")	880 (34-1/2")	11,2	HEXAGONAL	1
33301080	30	1080 (42-1/2")	880 (34-1/2")	11,2	HEXAGONAL	1

PUNTE ELICOIDALI PER LEGNO - ACCIAIO HSS - DOPPIA ELICA

LEGNO



Caratteristiche

Su trapani manuali deve essere disabilitata la funzione percussione, bassa velocità ed alta pressione.

Applicazione

Legno laminato - trave - legno compensato - legno duro legno nat./dolce - cartongesso.

TIPO ACCIAIO	TIPO ESECUZIONE	TRATTAMENTO SUPERFICIALE
HSS 4341	RN ELICA DESTRA	ACCIAIO NATURALE - RETTIFICATO - LISCIO - DOPPIE ELICHE RETTIFICATE 4 TAGLIENTI LATERALI
DUREZZA	ATTACCO CODOLO	AFFILATURA
60 HRC	CILINDRICO	PUNTA GUIDA TRACCIANTE FRESATA A CENTRARE

CODICE	Ø DIAMETRO	L1	L2	D	CONF.
	MM	MM / INCHES	MM	MM	PZ
66003	3	60 (2-3/8")	30	3	1
66004	4	75 (3")	40	4	1
66005	5	85 (3-5/16")	45	5	1
66006	6	90 (3-1/2")	50	6	1
66007	7	105 (4-1/16")	60	7	1
66008	8	110 (4-3/8")	65	8	1
66009	9	115 (4-9/16")	70	9	1
66010	10	120(4-3/4")	75	10	1
66011	11	130 (5-1/8")	80	10	1
66012	12	140 (5-5/8")	85	10	1
66013	13	150 (6")	95	10	1
66014	14	150 (6")	95	10	1
66015	15	160 (6-3/8")	100	10	1
66016	16	160 (6-3/8")	105	10	1
66018	18	180 (7")	120	10	1
66020	20	200 (7-7/8")	130	10	1

ASSORTIMENTI PUNTE HSS PER LEGNO IN ASTUCCI DI PLASTICA

LEGNO

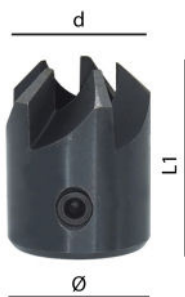
Cassetta in plastica



CODICE	DESCRIZIONE	Ø DIAMETRI
66500	SET 5 PEZZI	4 - 5 - 6 - 8 - 10 MM
66100	SET 8 PEZZI	3 - 4 - 5 - 6 - 7 - 8 - 9 - 10 MM

FRESA 90° PER LEGNO - SEDI PER LA TESTA DELLE VITI

LEGNO



SOLO ROTAZIONE
NO PERCUSSIONE

Caratteristiche

Su trapani manuali deve essere disabilitata la funzione percussione, bassa velocità ed alta pressione.

Applicazione

Legno laminato - trave - legno compensato - legno duro - legno nat./dolce e cartongesso.

TIPO ACCIAIO	TIPO ESECUZIONE	DUREZZA	TRATTAMENTO SUPERFICIALE
C45 - EN 10083-2 INDEFORMABILE	FRESA	50 HRC	GOLE NERE TAGLIENTI RETTIFICATI

CODICE	Ø DIAMETRO	L1	D	CONF.
	MM	MM / INCHES	MM	PZ
300316	3	25 (1")	16 (5/8")	1
300416	4	25 (1")	16 (5/8")	1
300516	5	25 (1")	16 (5/8")	1
300616	6	25 (1")	16 (5/8")	1
300716	7	25 (1")	16 (5/8")	1
300820	8	25 (1")	20 (3/4")	1
301020	10	25 (1")	20 (3/4")	1
301220	12	25 (1")	20 (3/4")	1

FRESE TIPO FORSTNER PER FORI NEL LEGNO CON INCISORI E PUNTA DI CENTRAGGIO IN METALLO DURO DI QUALITA' PRO

LEGNO



Caratteristiche
Su trapani manuali deve essere disabilitata la funzione percussione, bassa velocità ed alta pressione.
Applicazione
Legno laminato - trave - legno compensato - legno duro - legno nat./dolce - cartongesso e plastica.

TIPO ACCIAIO	TRATTAMENTO SUPERFICIALE
C45 - EN 10083-2 INDEFORMABILE	ACCIAIO NATURALE - RETTIFICATO - LISCIO FINITURA NERA DELLA TESTA MEDIANTE PROCESSO DI OSSIDAZIONE A VAPORE
DUREZZA	ATTACCO CODOLO
78 HRC	CILINDRICO

CODICE	Ø DIAMETRO	L1	D	CONF.
	MM	MM / INCHES	MM	PZ
64014	14	90 (3-1/2")	10	1
64015	15	90 (3-1/2")	10	1
64016	16	90 (3-1/2")	10	1
64018	18	90 (3-1/2")	10	1
64020	20	90 (3-1/2")	10	1
64022	22	90 (3-1/2")	10	1
64024	24	90 (3-1/2")	10	1
64025	25	90 (3-1/2")	10	1
64026	26	90 (3-1/2")	10	1
64028	28	90 (3-1/2")	10	1
64030	30	90 (3-1/2")	10	1
64032	32	90 (3-1/2")	10	1
64034	34	90 (3-1/2")	10	1
64035	35	90 (3-1/2")	10	1
64036	36	90 (3-1/2")	10	1
64038	38	90 (3-1/2")	10	1
64040	40	90 (3-1/2")	10	1

DISCO DA TAGLIO SPESSORE SOTTILE PER INOX

INOX



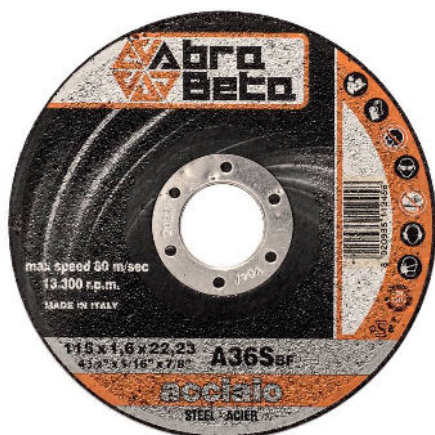
Caratteristiche

Utilizzabili per il taglio di acciai inossidabili, acciai legati ed acciai trattati. Precisa e concentrata asportazione di materiale e conseguente basso assorbimento di potenza dell'elettrotensile. Limitato riscaldamento del disco. Ridotta produzione di bave.



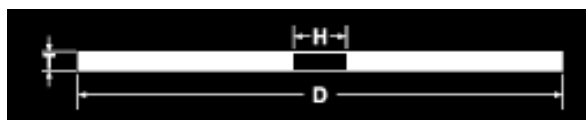
CODICE	DIAMETRO	SPESSORE	FORO	MAX RPM	CONF.
	MM				PZ
000760115	115	1,0	22,23	13300	50
000760118	115	1,6	22,23	13300	50
000760125	125	1,0	22,23	12200	50
000760128	125	1,6	22,23	12200	50

DISCO DA TAGLIO SPESSORE SOTTILE_A36S



Caratteristiche

Utilizzabili universalmente per il taglio di acciai non trattati. Precisa e concentrata asportazione di materiale e conseguente basso assorbimento di potenza dell'elettrotensile. Ridotta produzione di bave. Centro piano. Utilizzo consigliato con smerigliatrice angolare.



CODICE	Ø DIAMETRO	SPESSORE	FORO	MAX RPM	CONF.
	MM	MM	MM		PZ
000010230	230	2,0	22,23	6600	25

DISCO DA TAGLIO SPESSORE SOTTILE_A46U



Caratteristiche

Dischi ad elevatissime prestazioni.
 Utilizzabili su acciai inossidabili, acciai legati ed acciai trattati e non.
 Elevata asportazione di materiale unita ad un basso consumo del disco.
 Minimo riscaldamento del disco in lavorazione.
 Ridotta produzione di bave.
 Limitato assorbimento di potenza dell'elettrotensile. Si consiglia l'uso di elettrotensili potenti. Centro piano. Utilizzo consigliato: smerigliatrice angolare.



CODICE	Ø DIAMETRO	SPESSORE	FORO	MAX RPM	CONF.
	MM	MM	MM		PZ
000330115	115	1,0	22,23	13300	50
000330118	115	1,6	22,23	13300	50
000330125	125	1,0	22,23	12200	50
000330128	125	1,6	22,23	12200	50

DISCO DA SBAVO_A24N



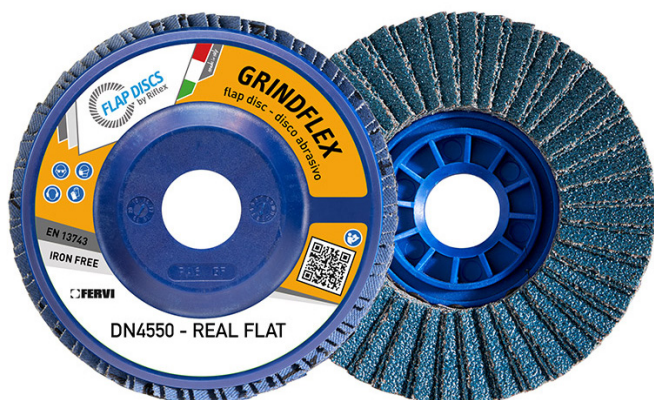
Applicazione

Utilizzabili per la sbavatura di acciai con superficie di molatura estesa e di ghise acciaiose. Centro depresso. Utilizzo consigliato: smerigliatrice angolare.



CODICE	Ø DIAMETRO	SPESSORE	FORO	MAX RPM	CONF.
	MM	MM	MM		PZ
000070118	115	6,5	22,23	13300	50
000070128	125	6,5	22,23	12200	50

DISCO LAMELLARE GRINDFLEX REAL FLAT_DN4550-Z

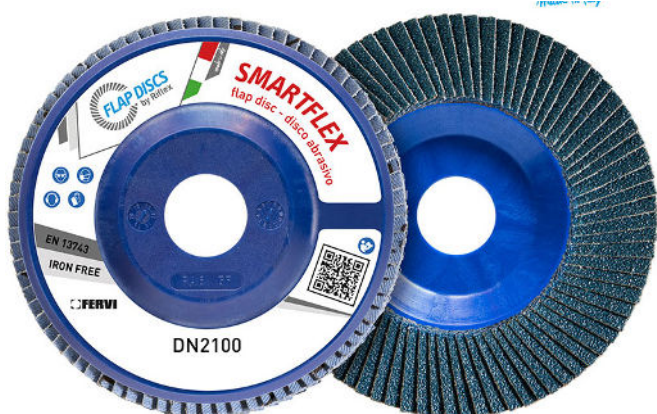


Caratteristiche

Per usi specifici, produzioni massive e finitura, pensato per artigiani, grandi e medie industrie. Ideale per asportazione di cordoni di saldatura, e lavorazioni in cui si richiede lunga durata del disco, oltre a sbavatura di lamiera. Questi dischi lamellari sono fabbricati con uno speciale supporto di forma convessa grazie al quale si ottiene un disco perfettamente piano con lamelle larghe e con densità e durezza costante sia al centro che sul diametro esterno. Supporto: nylon tela: zirconio gold. Concavo. Lamella doppia.

CODICE	DIMENSIONI	GRANA	MAX RPM	CONF.
	MM			PZ
DN4550.112	115X22	40	13300	10
DN4550.114	115X22	60	13300	10

DISCO LAMELLARE SMARTFLEX CLASSIC_DN2100-Z



Caratteristiche

Pensato per cantieristica e piccoli artigiani che non vogliono rinunciare alle prestazioni. Ideale per asportazione di cordoni di saldatura, sbavatura di lamiera e finitura. Supporto: Fibra di vetro Tela: Zirconio SILVER. Piano. Lamella singola.

CODICE	DIMENSIONI	GRANA	MAX RPM	CONF.
	MM			PZ
DN2100.112	115X22	40	13300	10
DN2100.114	115X22	60	13300	10
DN2100.115	115X22	80	13300	10

DISCO LAMELLARE GRINDFLEX BIGGER_DF4100-Z



Caratteristiche

Per usi specifici, produzioni massive e finitura, pensato per artigiani, grandi e medie industrie. Ideale per asportazione di cordoni di saldatura, e lavorazioni in cui si richiede lunga durata del disco, oltre a sbavatura di lamiere.
Supporto: Fibra di vetro Tela: Zirconio Gold. Piano. Lamella singola.

CODICE	DIMENSIONI	GRANA	MAX RPM	CONF.
	MM			PZ
DF4100.112	115X22	40	13300	10
DF4100.114	115X22	60	13300	10
DF4100.115	115X22	80	13300	10
DF4100.122	125X22	40	12250	10
DF4100.124	125X22	60	12250	10
DF4100.125	125X22	80	12250	10
DF4100.182	180X22	40	8500	10
DF4100.184	180X22	60	8500	10
DF4100.185	180X22	80	8500	10

DISCO VELCRATO CARTA RESINATA IN CORINDONE



Caratteristiche

Utilizzabili per operazioni di levigatura su superfici di legno, vernici, resine e metalli in genere.

Le grane più grosse sono indicate per operazioni di levigatura aggressiva, le grane più fini sono invece particolarmente adatte ad operazioni di levigatura delicate.

La resinatura della tela previene l'intasamento della superficie di lavorazione. Utilizzo consigliato: levigatrice rotoriale.

CODICE	Ø DIAMETRO	FORI	GRANA	CONF.
	MM			PZ
001710508	150	6	80	50
001710510	150	6	100	100
001710512	150	6	120	100
001710518	150	6	180	100
001710522	150	6	220	100
001710528	150	6	280	100
001710532	150	6	320	100
001710540	150	6	400	100
001710608	150	8+1	80	50
001710610	150	8+1	100	100
001710612	150	8+1	120	100
001710618	150	8+1	180	100
001710622	150	8+1	220	100
001710628	150	8+1	280	100
001710632	150	8+1	320	100
001710640	150	8+1	400	100

DISCO VELCRATO CARTA IN CORINDONE



Caratteristiche

Utilizzabili per operazioni di levigatura su superfici di legno e metalli in genere.

Le grane più grosse sono indicate per operazioni di levigatura aggressiva, le grane più fini sono invece particolarmente adatte ad operazioni di levigatura delicate. Utilizzo consigliato: levigatrice rotorbitale.

CODICE	Ø DIAMETRO	FORI	GRANA	CONF.
	MM			PZ
001700404	150	6	40	50
001700406	150	6	60	50
001700408	150	6	80	50
001700410	150	6	100	100
001700412	150	6	120	100
001700418	150	6	180	100
001700422	150	6	220	100
001700504	150	8+1	40	50
001700506	150	8+1	60	50
001700508	150	8+1	80	50
001700510	150	8+1	100	100
001700512	150	8+1	120	100
001700518	150	8+1	180	100
001700522	150	8+1	220	100

LEVIGATRICE ROTORBITALE A VELOCITA' REGOLABILE 150 MM_

ORE150-5 SET

Caratteristiche

Motore brushless di migliore rendimento e maggiore durata.

Velocità di levigatura regolabile per adattarsi al materiale in lavorazione.

Efficace aspirazione della polvere mediante autoaspirazione integrata per un lavoro senza polvere. Con cartuccia filtro.

Il design ergonomico e l'impugnatura Comfort-Grip con inserto morbido assicurano una presa salda e un controllo ottimale.

La cartuccia filtro PES sostituibile, resistente agli urti, permette l'agevole smaltimento della polvere o la pulizia del filtro e la massima durata d'uso.

Cartuccia filtro PES per un lavoro senza polvere.

Leggero apparecchio palmare con eccellente ergonomia ed equilibratura speciale per un funzionamento a bassa vibrazione. Questo permette un lavoro poco faticoso con protezione delle articolazioni.

Possibilità di collegamento ad un aspiratore esterno Ø 27 mm, adattatore SAD-C 27 AS o tubo di aspirazione antistatico SH 27x4m AS (379.395).

Platello veltrato disponibile in tre gradi di durezza: soft, morbido, duro.

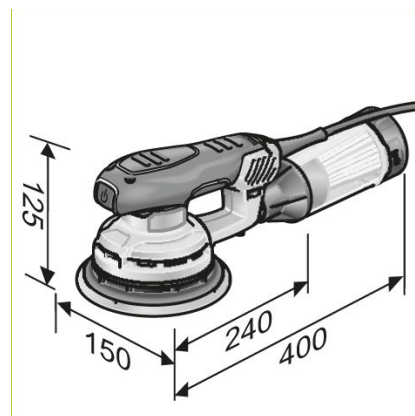
Platello veltrato con sistema Multihole per un'aspirazione ottimale. Compatibile con tutti gli abrasivi convenzionali Ø 150.

Con freno di arresto della rotazione per evitare graffi e segni indesiderati sulla superficie e i successivi interventi di ripristino.

Molto adatta per lavorazioni al di sopra della testa.

Dotazione

1 platello con velcro medio, 1 cartuccia microfiltrante pes con filtro, 1 chiave maschio esagonale 5 mm, 1 valigetta di trasporto I-boxx® 238, 1 inserto per valigetta, 1 carta abrasiva selectflex p 80, 1 carta abrasiva purflex p 120.



POTENZA ASSORBITA	NUMRO GIRI A VUOTO	NUMERO CORSE A VUOTO	CORSA	PLATRELLO
400 WATT	0 6000 - 10000 /MIN.	12000 - 20000 /MIN.	5 MM	Ø 150 MM
FISSAGGIO DELL'ABRASIVO	ATTACCO ASPIRATORE ESTERNO	LUNGHEZZA CAVO	PESO	
A STRAPPO	Ø 27 MM	4 MT	2,1 KG	

CODICE	CONF.
486817	PZ 1

SEGHE CIRCOLARI PER ALLUMINIO PER MACCHINE STAZIONARIE CON DENTI TRAPEZOIDALI IN METALLO DURO - Z - TP

ACCIAI E METALLI



Caratteristiche

Per macchine a giri lenti con variatore a 2 velocità. Tutte le seghe circolari dispongono oltre al foro centrale (di 32 mm), di altri 6 fori di trascinamento per ogni tipo di macchina: 2 fori 8 x 45 mm / 2 fori 11 x 63 mm.

Applicazione

Per forare alluminio - metalli - metalli leggeri - acciaio dolce - ottone - plastica - metalli in genere con resistenza $R \leq 600 \text{ N/mm}^2$.

TIPO ACCIAIO	VELOCITA' MASSIMA PER DIAMETRO
UNI C50	250 MM = MAX R.P.M. 9.000 300 MM = MAX R.P.M. 7.000 350 MM = MAX R.P.M. 6.000
DUREZZA PLACCHETTA	TRATTAMENTO SUPERFICIALE
78 HRC	ACCIAIO NATURALE - RETTIFICATO - LISCIO - FINITURA BRILLANTE. SPAZZOLATURA CON CARTA ABRASIVA NELLA PARTE CENTRALE

DENTI TRAPEZOIDALI Z-TP (sbozzatore - finitore)

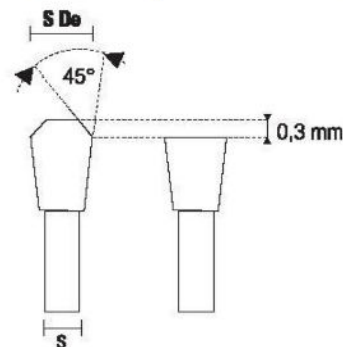


TABELLA PARAMETRI DI TAGLIO RISPETTO AL MATERIALE DA TAGLIARE		
MATERIALE DA LAVORARE	VELOCITÀ AVANZAMENTO MT/SECONDO	VELOCITÀ DI TAGLIO MT/MINUTO
ACCIAIO R<500 N/MM2	15÷25	70÷100
ALLUMINIO	20÷40	70÷150
OTTONE E BRONZO	20÷40	70÷150
PLASTICA	20÷50	100÷200

CODICE	Ø DIAMETRO (MM)	SPESSORE DENTI (MM)	SPESSORE (MM)	Ø FORO INTERNO (MM)	N° DENTI	RPM/MIN	CONF.
65AL250	250 (10")	3,2	2,2	32	80	9000	1
65AL300	300 (12")	3,3	2,4	32	96	7000	1
65AL350	350 (14")	3,6	2,8	32	108	6000	1

SEGHE CIRCOLARI HSS DM 05 VAPORIZZATE PER TAGLIO ACCIAI E METALLI

ACCIAI E METALLI



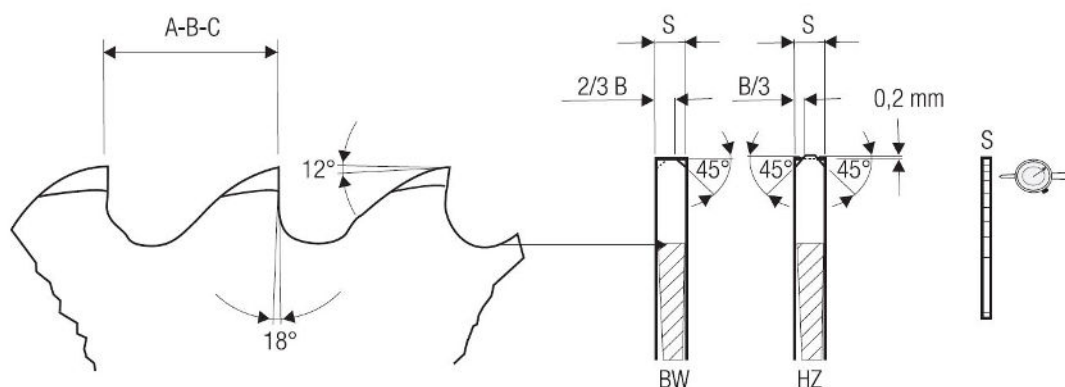
Caratteristiche

Per macchine a giri lenti con variatore a 2 velocità. Tutte le seghe circolari dispongono, oltre al foro centrale, di altri 6 fori di trascinamento per ogni tipo di macchina: 2 fori 8 mm distanza tra i fori 45 mm / 2 fori 9 mm distanza tra i fori 50 mm / 2 fori 11 mm distanza tra i fori 63 mm.

Applicazione

per forare ferro - acciaio basso legato - metalli - acciaio dolce - metalli in genere con resistenza $R \leq 600$ N/mm

TIPO ACCIAIO	AFFILATURA
DM05	PUNTA FILETTATA PER UNA FOR2 PROFILI DEL DENTE DIVERSI; HZ E BW 3 DISTANZE DIVERSE DEI DENTI: A- DENTATURA GROSSA-PER TAGLIO SUL PIENO B- DENTATURA MEDIA-PER TAGLIO SU PIENI E PROFILATI C- DENTATURA FINE-PER TAGLIO SU PROFILATIATURA PRECISA. GRAZIE AI BORDI TAGLIANTI, L' ESTRAZIONE DEL TRUCIOLO PIÙ VELOCE È GARANTITA
DUREZZA	TRATTAMENTO SUPERFICIALE
63 - 65 HRC	FINITURA NERA TRAMITE OSSIDAZIONE A VAPORE



Ø MM	VELOCITÀ CONSIGLIATE (GIRI/MIN.)			
	GHISA ACCIAI DURI	ACCIAI DOLCI	ACCIAI PROFILATI	RAME BRONZO OTTONE
250	25	50	100	100-300
300	20	40	80	100-200
350	15	30	60	80-120

SEGHE CIRCOLARI HSS DM 05 VAPORIZZATE PER TAGLIO ACCIAI E METALLI

DENTATURA GROSSA (PER PIENI)						
CODICE	Ø DIAMETRO (MM)	SPESSORE (MM)	Ø FORO INTERNO (MM)	N° DENTI	TIPO	CONF.
67200A	200	1,8	32	110	HZ A	1
67225A	225	1,9	32	120	HZ A	1
67250A	250	2,0	32	128	HZ A	1
67275A	275	2,5	32	140	HZ A	1
67300A	300	2,5	32	160	HZ A	1
67315A	315	2,5	32	160	HZ A	1
67350A	350	2,5	32	180	HZ A	1

DENTATURA MEDIA (PER PIENI E PROFILATI)						
CODICE	Ø DIAMETRO (MM)	SPESSORE (MM)	Ø FORO INTERNO (MM)	N° DENTI	TIPO	CONF.
67200B	200	1,8	32	130	HZ B	1
67225B	225	1,9	32	140	HZ B	1
67250B	250	2,0	32	160	HZ B	1
67275B	275	2,5	32	180	HZ B	1
67300B	300	2,5	32	180	HZ B	1
67315B	315	2,5	32	200	HZ B	1
67350B	350	2,5	32	200	HZ B	1

DENTATURA FINE (PER PROFILATI)						
CODICE	Ø DIAMETRO (MM)	SPESSORE (MM)	Ø FORO INTERNO (MM)	N° DENTI	TIPO	CONF.
67200C	200	1,8	32	160	BW C	1
67225C	225	1,9	32	180	BW C	1
67250C	250	2,0	32	200	BW C	1
67275C	275	2,5	32	220	BW C	1
67300C	300	2,5	32	220	BW C	1
67315C	315	2,5	32	240	BW C	1
67350C	350	2,5	32	280	BW C	1

SEGHE CIRCOLARI PER LEGNO CON RIPORTI IN METALLO DURO

LEGNO



Caratteristiche

Elettrotensile di riferimento: smerigliatrice, macchine portatili.

Applicazione

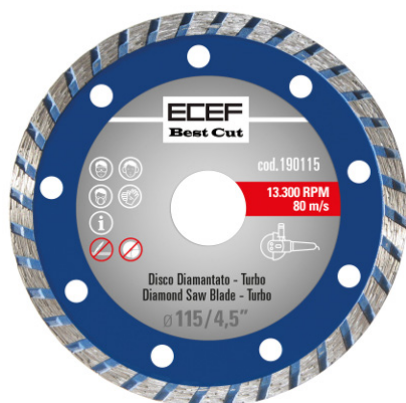
Per forare legno laminato - trave - legno naturale - legno duro - plastica.

TIPO ACCIAIO	TABELLA PARAMETRI DI TAGLIO RISPETTO AL MATERIALE DA TAGLIARE			
	MATERIALE DA LAVORARE	VELOCITÀ AVANZAMENTO MT/ SECONDO	VELOCITÀ DI TAGLIO MT/ MINUTO	UTILIZZO
UNI C50				
DUREZZA PLACCHETTA	LEGNO NAT./DOLCE	10÷40	60÷90	SENZ'ACQUA
78 HRC	LEGNO DURO	10÷30	50÷70	SENZ'ACQUA
TRATTAMENTO SUPERFICIALE	LEGNO LAMINATO	10÷20	60÷80	SENZ'ACQUA
ACCIAIO NATURALE - RETTIFICATO - LISCIO - FINITURA BRILLANTE.	PLASTICA	5÷10	25÷60	SENZ'ACQUA
SPAZZOLATURA CON CARTA ABRASIVA NELLA PARTE CENTRALE	ALLUMINIO	5÷8	20÷30	SENZ'ACQUA
	FERRO	5÷8	20÷30	CON ACQUA
	LEGHE LEGGERE	5÷8	20÷30	CON ACQUA

CODICE	Ø DIAMETRO (MM)	Ø FORO INTERNO (MM)	N° DENTI	CONF.
65115	115	22,23	6	1
65125	125	22,23	8	1
65230	230	22,23	12	1

DISCHI DIAMANTATI CORONA TURBO - QUALITA' STANDARD

MATTONATO - CERAMICA



Caratteristiche

Il disegno "TURBO" della corona è ricavato dalla sinterizzazione diretta della miscela sull'anima, ed è progettata per un taglio fine e preciso che evita sbeccature su piastrelle e marmo, agevolando lo scarrico dei detriti. Elettrotensile di riferimento: smerigliatrice, macchine portatili.

Applicazione

Possibile utilizzo con acqua e senz'acqua con il taglio ad acqua si allunga la vita dell'utensile. Per forare mattonato - ceramica - calcestruzzo - pietra - granito marmo.

TIPO ACCIAIO ANIMA	VELOCITA' MASSIMA PER DIAMETRO
65 MN	115 MM = MAX R.P.M. 13.300 125 MM = MAX R.P.M. 12.500 180 MM = MAX R.P.M. 8.500 230 MM = MAX R.P.M. 6.100
DUREZZA DIAMANTE	TRATTAMENTO SUPERFICIALE
SCALA MOHS 10 - DUREZZA ASSOLUTA 1600 - 20 KG ALLA ROTTURA.	VERNICIATURA BLU - ETICHETTA

CODICE	Ø DIAMETRO (MM)	Ø FORO INTERNO (MM)	RPM/MIN	ALTEZZA SEGMENTO (MM)	SPESSORE TAGLIO (MM)	CONF.
190115	115	22,23	13300	H7	2,0	1
190125	125	22,23	12500	H7	2,2	1
190180	180	22,23	8500	H7	2,4	1
190230	230	22,23	6600	H10	2,8	1

DISCHI DIAMANTATI CORONA TURBO - QUALITA' PRO

MATTONATO - CERAMICA



Caratteristiche

Il disegno "TURBO" della corona è ricavato dalla sinterizzazione diretta della miscela sull'anima, ed è progettata per un taglio fine e preciso che evita sbeccature su piastrelle e marmo, agevolando lo scarrico dei detriti. Elettrotensile di riferimento: smerigliatrice, macchine portatili.

Applicazione

Possibile utilizzo con acqua e senz'acqua con il taglio ad acqua si allunga la vita dell'utensile. Per forare mattonato - ceramica - calcestruzzo - pietra - granito marmo.

TIPO ACCIAIO ANIMA	VELOCITA' MASSIMA PER DIAMETRO
65 MN	115 MM = MAX R.P.M. 13.300 125 MM = MAX R.P.M. 12.500 180 MM = MAX R.P.M. 8.500 230 MM = MAX R.P.M. 6.100
DUREZZA DIAMANTE	TRATTAMENTO SUPERFICIALE
SCALA MOHS 10 - DUREZZA ASSOLUTA 1600 - 30 KG ALLA ROTTURA.	VERNICIATURA NERA - ETICHETTA

CODICE	Ø DIAMETRO (MM)	Ø FORO INTERNO (MM)	RPM/MIN	ALTEZZA SEGMENTO (MM)	SPESSORE TAGLIO (MM)	CONF.
192115	115	22,23	13300	H7	1,4	1
192125	125	22,23	12500	H7	1,4	1
192180	180	22,23	8500	H7	1,8	1
192230	230	22,23	6600	H10	2,4	1

DISCHI DIAMANTATI CORONA SEGMENTATA - QUALITA' PRO

MATTONATO - CALCESTRUZZO



Caratteristiche

I settori diamantati sono saldati al corpo con voltaggio ad alta frequenza. La distanza tra i settori e il disegno della lama agevola lo scarrico dei detriti. Elettro-tensile di riferimento: smerigliatrice, macchine portatili.

Applicazione

Possibile utilizzo solo senz'acqua. Per forare mattonato - calcestruzzo - pietra - granito marmo.

TIPO ACCIAIO ANIMA	VELOCITA' MASSIMA PER DIAMETRO
65 MN	115 MM = MAX R.P.M. 13.300 125 MM = MAX R.P.M. 12.500 180 MM = MAX R.P.M. 8.500 230 MM = MAX R.P.M. 6.100
DUREZZA DIAMANTE	TRATTAMENTO SUPERFICIALE
SCALA MOHS 10 - DUREZZA ASSOLUTA 1600 - 30 KG ALLA ROTTURA.	VERNICIATURA NERA - ETICHETTA

CODICE	Ø DIAMETRO (MM)	Ø FORO INTERNO (MM)	RPM/MIN	ALTEZZA SEGMENTO (MM)	SPESSORE TAGLIO (MM)	CONF.
193115	115	22,23	13300	H7	1,9	1
193125	125	22,23	12500	H7	2,0	1
193180	180	22,23	8500	H7	2,2	1
193230	230	22,23	6600	H7	2,6	1

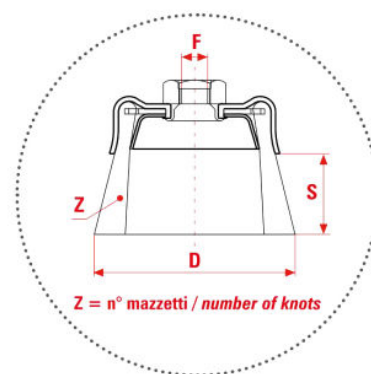
SPAZZOLE A TAZZA A MAZZETTI RITORTI

Caratteristiche

Spazzole a tazza a mazzetti ritorti per smerigliatrice. La versione TZ comprende spazzole a tazza a mazzetti ritorti senza anello di ritenuta. Ciò le rende meno aggressive.

Applicazione

Rimozione di ruggini e rivestimenti superficiali. Applicazioni più leggere della linea TECH.



	CODICE			D	F	S	Z	MAX RPM	CONF.
	0,35 MM	0,50 MM	0,50 MM	MM	MM	MM			PZ
TZ70	0325	0326	0332	75	M14	20	18	14000	12/48
TZ70	0323			75	M14	20	18	14000	1/24
TZ70		2567	0335	75	M14+5/8"	20	18	14000	12/48
B TZ70		0740		75	M14	20	18	14000	B/6/48
TZ100		0328		100	M14*	25	22	8500	6/24
B TZ100		0320		100	M14	25	22	8500	B/6/24
TZ120		0330		120	M14*	25	22	8500	3/12
B TZ120		0322		120	M14	25	22	8500	B/6/18

*DISPONIBILI ANCHE A FORO 22,2

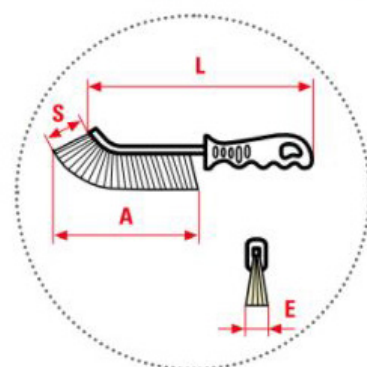
SPAZZOLE A MANO_SPID

Caratteristiche

La Spid è la spazzola manuale universale, pratica, maneggevole, resistente e brevettata. La superficie ristretta, la particolare curvatura ed il manico ergonomico le conferiscono una maneggevolezza unica.

Applicazione

Ideale per rimuovere ruggine, vernice e sporco da qualsiasi superficie: pulire grill dopo averlo usato, scrostare cancelli, fare manutenzione bici e moto, applicazioni industriali.



		CODICE					L	A	S	E	CONF.
	REF	0,30 MM	0,30 MM	0,30 MM	NYLON RIGIDO	PVC PIUMATO	MM	MM	MM	MM	PZ
SPID BOX		0010	0011	0012	0013*	0014*	245	135	28	15	1/8
SPID BLISTER		0005	0006	0007	0008*		245	135	28	15	B/12/96
SPID TRIO	0017		2567	0335							1/8

* REF 0013, 0008: A= 140MM - 5-1/2", S= 30MM - 1-1/4"

REF 0014: A= 160MM - 6-1/4", S= 50MM - 2"