



Punte da muro **SUPRA**

per trapani a percussione
e a rotazione

per forare in muratura,
cemento, calcestruzzo,
marmo ecc.

DIN 8039 - ISO 5468

Ø / mm	Lunghezza elica l / mm	Lungh. totale L / mm	Art.
3	40	70	3637 001 03
4	40	75	3637 001 04
5	40	85	3637 001 05
6	55	100	3637 001 06
8	70	120	3637 001 08
9	70	120	3637 001 09
10	70	120	3637 001 10
12	90	150	3637 001 12
14	90	150	3637 001 14
16	90	150	3637 001 16
18	100	160	3637 001 18
20	100	160	3637 001 20

N.B.:

Va tenuto presente che la velocità di giri deve diminuire in maniera inversamente proporzionale rispetto alla crescita del diametro della punta e della durezza del materiale da forare

La tabella riporta alcuni consigli utili per eseguire una corretta foratura:

Materiale da lavorare	vel.	Diametro delle punte					Liquido refrigerante
		Ø 3-4	Ø 5-6	Ø 8-9	Ø 10-12	Ø 14-16	
cemento	v	2400	2000-1600	1200-1050	950-800	680-600	a secco

Granito e pietre dure diminuire la velocità del 40-60%

v = velocità di rotazione in giri al minuto

Evitare di surriscaldare eccessivamente la punta e non raffreddare bruscamente l'inserto surriscaldato



Adatte per lavori intensivi su materiali da costruzione: muro, cemento, marmo

La speciale placchetta tagliente al carburo di tungsteno ad alta resistenza (durezza intorno a 1650 HVA) e l'affilatura negativa **permettono un uso a forte percussione**

- il corpo della punta è in acciaio al carbonio trattato termicamente, le scanalature dell'elica sono fresate, **con una sezione speciale ad "U" che permette una forte evacuazione del materiale**
- la placchetta è alloggiata sulla parte anteriore della punta in una sede ricavata di fresa
- la saldatura avviene utilizzando una lega di rame ad elevata temperatura che ne garantisce l'efficienza anche in caso di surriscaldamento
- finitura satinata / sabbata
- angolo di affilatura 130°