

	Punte elicoidali per legno a 2 taglienti con punta guida a centrare, serie lunga		
	ARTICOLI COINVOLTI		
	05020	Punte per legno, serie lunga L=245 mm	Ø 6÷24 mm
	05025	Punte per legno, serie lunga L=400 mm	Ø 6÷30 mm
	CARATTERISTICHE GEOMETRICHE-COSTRUTTIVE		
	Esecuzione	Rullata	
	Finitura	Brunita, con fase lucida	
	Codolo	Cilindrico	
	Materiale	CV	
	Durezza	HRC 50 entro ≈ 20 mm dalla punta	
Elica	Destra tipo N		
APPLICAZIONI			
<p>Le punte elicoidali per legno a due taglienti forano il legno duro e il legno dolce, gli stratificati, e più in generale tutti i derivati del legno. La punta guida a centrare favorisce l'inizio preciso della foratura. Queste punte sono speciali per mensole a scomparsa e travi in legno.</p>			
CONSIGLI DI UTILIZZO			
<p>Le velocità di taglio da utilizzare con le punte per legno variano a seconda del materiale da forare e del diametro dell'utensile. In particolare, nel taglio di legni teneri si consiglia di attenersi a una velocità di 2000 giri/min con punte dal diametro piccolo e di 1200 giri/min nel taglio con punte dai diametri più grossi. Allo stesso modo, nella foratura di legni più duri, si consiglia una velocità da 1000 a 1700 giri/min, in funzione del diametro decrescente dell'utensile in opera.</p>			

	Punte elicoidali per legno	
	ARTICOLO COINVOLTO	
	05001	Punte elicoidali per legno a 2 taglienti con punta guida a centrare
	CARATTERISTICHE GEOMETRICHE-COSTRUTTIVE	
	Norme di riferimento	≈ DIN 7487
	Esecuzione	Rullata
	Finitura	Brunita, con fase lucida
	Codolo	Cilindrico
	Materiale	CV
	Durezza	HRC 50 entro ≈ 20 mm dalla punta
Elica	Destra tipo N	
APPLICAZIONI		
<p>Le punte elicoidali per legno a due taglienti forano il legno duro e il legno dolce, gli stratificati, e più in generale tutti i derivati del legno. La punta guida a centrare favorisce l'inizio preciso della foratura.</p>		
CONSIGLI DI UTILIZZO		
<p>Le velocità di taglio da utilizzare con le punte per legno variano a seconda del materiale da forare e del diametro dell'utensile. In particolare, nel taglio di legni teneri si consiglia di attenersi a una velocità di 2000 giri/min con punte dal diametro piccolo e di 1200 giri/min nel taglio con punte dai diametri più grossi. Allo stesso modo, nella foratura di legni più duri, si consiglia una velocità da 1000 a 1700 giri/min, in funzione del diametro decrescente dell'utensile in opera.</p> <p>Si prega di utilizzare sempre i dispositivi di sicurezza individuale durante l'uso dei prodotti.</p>		
		