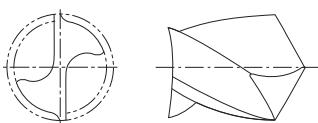
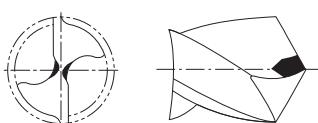
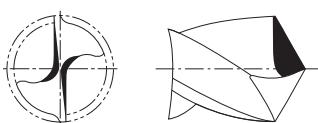
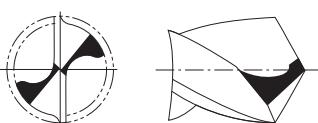
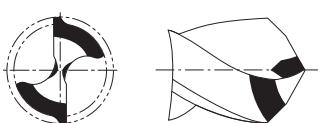
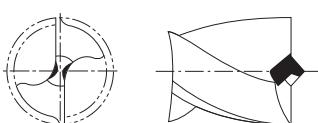
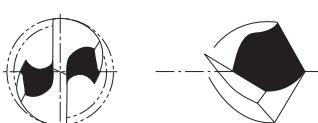


Geometria punte. Caratteristiche e applicazioni.

	Forma	Applicazione	Caratteristiche
	Affilatura normale punta.	Per fori standard su metalli ferrosi/non ferrosi e plastica.	L'ampio e affilato taglio consente alla punta di resistere anche alle pressioni laterali.
	Affilatura a mantello DIN 1412 A.	Per fori su acciaio con ampio diametro.	Centraggio semplice. Richiede una pressione inferiore di circa il 30% rispetto una normale punta.
	Affilatura a mantello con centraggio DIN 1412 B.	Affilatura a mantello con centraggio DIN 1412 B.	Robusta e resistente alle pressioni laterali.
	Affilatura Split (autocentrante) DIN 1412 C.	Per fori su acciaio duro e lega di acciaio. Adatta per fori profondi	Questo particolare disegno è ideale per fori profondi. Ottimo centraggio. Richiesta una leggera pressione.
	Affilatura a doppio angolo per ferro DIN 1412 D.	Per fori su ferro.	L'incremento dell'area di taglio consente di ridurre il consumo della punta, incrementandone la durata. Buona costruzione termica. Resiste alle pressioni laterali.
	Punta di centraggio DIN 1412 E.	Per fori su sottili lamine di metallo e materiali morbidi.	Centraggio semplice. Necessita di una leggera pressione. Non strappa durante il foro.
	Punta a "U".	Per fori con alte performance su acciaio duro e resistente.	Centraggio semplice. Asporta il materiale di scarto in piccole dimensioni riducendo il surriscaldamento, aumentando la capacità di foro.