



Martellina muratore

Martellina da demolizione

Martellina da muratore con testa in acciaio forgiato temprato con **duplice funzione del battente**, uno piatto mentre l'altro a scalpello, funzionali a lavori di demolizione.

La martellina Kapriol è disponibile sia nella **versione con manico in legno di faggio** certificato che nella **versione Progrip Tri-component in plastica antiscivolo e antiurti**, appositamente studiata per ammortizzare le vibrazioni durante l'utilizzo. Entrambi i manici della martellina vengono realizzati con una svasatura conica volta ad impedire lo sfilamento.

Materials

CARBON Steel

Carbon Steel

SPECIFICHE TECNICHE

- testa verniciata con polvere epossidica
- battente piatto e con scalpello che la rende ideale per ogni tipo di demolizione
- versione con manico in materiale plastico Progip Tri-component con anima in fibra di vetro
- versione con manico in legno di faggio certificato verniciato
- manici realizzati con svasatura conica anti sfilo

MATERIALI

- **Testa**: acciaio forgiato temprato
- **Manico**: legno di faggio o plastica tricomponente

PROGETTATO PER ELEVATE RESE DI BATTITURA

Le mazzette Kapriol sono progettate per garantire agli utilizzatori professionali elevate rese di battitura. Un'**equilibrata distribuzione dei pesi** le rende ben bilanciate e grazie alle **impugnature ergonomiche** perticolarmente confortevo durante l'utilizzo.

La ricerca della forma e del peso della testa garantiscono l'elevata resa di battuta. Le superfici di battuta sono sottoposte ad accurate **lavorazioni meccaniche di molatura** per renderle piane ed efficaci al momento dell'utilizzo. **Specifici trattamenti termici** garantiscono all'utensile un'**eccellente resistenza all'usura** ed agli impianti.



La meticolosità costruttiva, le scelte dei materiali, la qualità dello stampaggio determina la superiore affidabilità delle mazzette Kapriol. Perfetta coesione tra manico e testa, ottenuta tramite una particolare struttura ad incastro, dove l'acciaio viene avvolto dal materiale plastico e dalle resine epossidiche che formano un compatto pezzo unico senza aluna fessurazione, garanzia di totale sicurezza.

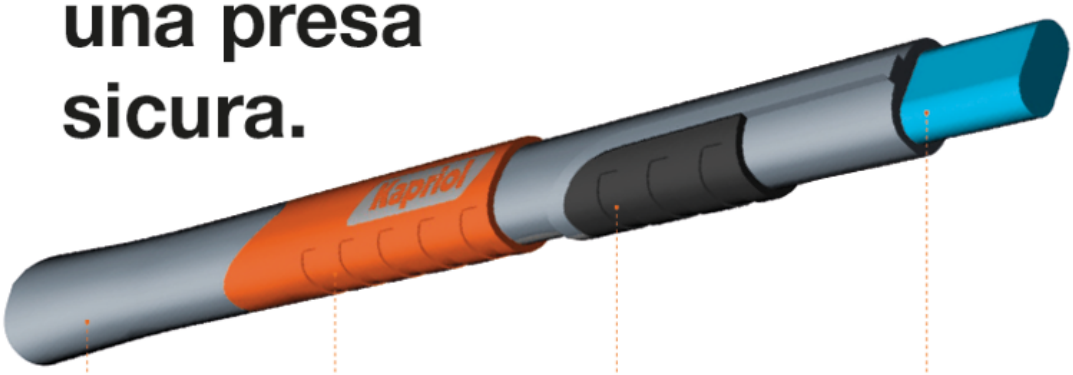


La ricerca della forma e del peso della testa garantiscono l'elevata resa di battuta. Le superfici di battuta sono sottoposte ad accurate lavorazioni meccaniche di molatura per renderle piane ed efficaci al momento della battitura.

MANICO TRICOMPONENTE

PIÙ COMFORT AL COMFORT

Kapriol Progrip una presa sicura.



Impugnatura in **Tri-component** con anima in fibra di vetro, ad elevato assorbimento degli urti .

Inserto in gomma termoplastica antiscivolo appositamente studiata per ammortizzare le vibrazioni.

Inserto in gomma termoplastica soft touch con particolare scolpitura per posizionare le dita in modo naturale e corretto. **Aumenta notevolmente il grip dell'impugnatura garantendo una presa salda.**

Anima in fibra di vetro per rinforzare la struttura del manico ed aumentare la resistenza agli urti.

TECNOLOGIE DI PRODUZIONE

Tecnologie di produzione delle mazzette Kapriol - Stampate a caldo

Pur essendo la forma più antica di lavorazione dei metalli, la forgiatura resta la miglior tecnologia per la realizzazione delle mazzette. Questo procedimento produttivo avviene tramite l'utilizzo di stampi chiusi che fanno sì che il pezzo alla fine del processo abbia una forma definita e molto vicina a quella del pezzo finito.

Il ciclo di produzione comprende tutte quelle operazioni che iniziano con la preparazione e il taglio delle spezzone di materiale: la billetta, un

semilavorato di acciaio pregiato e certificato ottenuto tramite processi di colata o di laminazione, che viene portata ad una temperatura di 850° grazie a dei potenti forni ad induzione. Il pezzo riscaldato viene poi posizionato negli stampi, che azionati da presse dalla potenza variabile tra le 450 e le 650 tonnellate, conferiscono la forma desiderata.

Il processo di stampaggio a caldo, rispetto ad altri tipi di lavorazione, conferisce al prodotto maggiori resistenze meccaniche dovute alla disposizione delle fibre e alla compattazione del materiale che avviene durante la fase di compressione. Il processo di stampaggio a caldo garantisce inoltre l'eliminazione di buona parte dei possibili difetti interni della materia prima dovuti alla grande compressione che si ottiene durante il periodo di chiusura dello stampo.





Tabella varianti articolo

Art./Item	Lungh.mart.carp.tedesco-austriaco-martellina (cm.)	Peso (gr.)	Manico
10710	35	500	
10711	35	500	
22110	35	-	M/Ricambio legno