

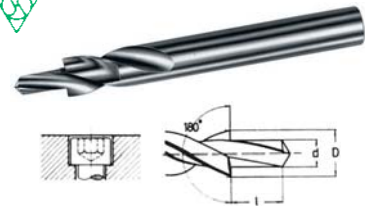
**PUNTE CORTE COMBinate PER FORI PASSANTI A 180° ROTAZIONE DESTRA**
*(straight shank subland drills 180° included angle, right hand cutting)*
**Orig. Hartner - Art. 8518**

Tipo N. In acciaio SUPER-RAPIDO HSS. Angolo di taglio 118°.

Angolo a 180°, per sede viti a testa piana incassata.

Attacco cilindrico.

Per viti.....	M.	3	4	5	6	8	10
d Ø punta guida .....	mm	3,4	4,5	5,5	6,6	9	11
D Ø svasatore.....	mm	6	8	10	11	15	18
l Lungh. spirale guida.....	mm	9	11	13	15	19	23
Lungh. totale spirale .....	mm	28	37	43	47	56	62
Lungh. totale .....	mm	66	79	89	95	111	123
<b>8540G</b>	<b>Cad.</b>	<b>46,90</b>	<b>50,30</b>	<b>59,90</b>	<b>68,80</b>	<b>86,70</b>	<b>148,00</b>


**8540G**
**HSS**
**PUNTE COMBinate PER FORI PASSANTI A 180° ROTAZIONE DESTRA**
*(straight shank subland drills 180° included angle, right hand cutting)*
**Orig. Hartner - Art. 85210**

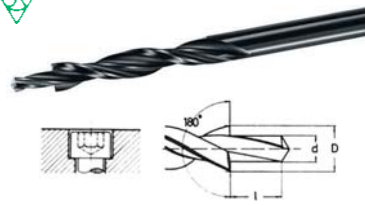
DIN 8376. Tipo N. In acciaio SUPER-RAPIDO HSS. Angolo di taglio 118°.

Con eliche indipendenti. Elica minore per forare.

Elica maggiore a gradino piano a 180°, per sede viti a testa piana incassata.

Attacco cilindrico.

Per viti.....	M.	3	4	5	6	8	10
d Ø punta guida .....	mm	3,4	4,5	5,5	6,6	9	11
D Ø svasatore.....	mm	6	8	10	11	15	18
l Lungh. spirale guida.....	mm	9	11	13	15	19	23
Lungh. totale spirale .....	mm	57	75	87	94	114	130
Lungh. totale .....	mm	93	117	133	142	169	191
<b>8546G</b>	<b>Cad.</b>	<b>68,80</b>	<b>72,90</b>	<b>88,10</b>	<b>102,00</b>	<b>128,00</b>	<b>281,00</b>

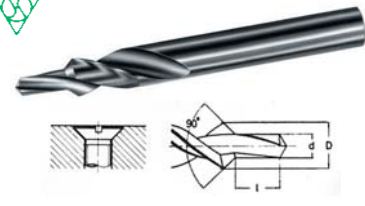

**8546G**
**HSS**
**PUNTE CORTE COMBinate PER FORI PASSANTI A 90° ROTAZIONE DESTRA**
*(straight shank subland drills 90° included angle, right hand cutting)*
**Orig. Hartner - Art. 8516**

Tipo N. In acciaio SUPER-RAPIDO HSS. Angolo di taglio 118°.

Angolo di svasatura a 90° per sede viti a testa svasata. Tolleranza FINE.

Attacco cilindrico.

Per viti.....	M.	3	4	5	6	8	10
d Ø punta guida .....	mm	3,2	4,3	5,3	6,4	8,4	10,5
D Ø svasatore.....	mm	6	8	10	11,5	15	19
l Lungh. spirale guida.....	mm	9	11	13	15	19	23
Lungh. totale spirale .....	mm	28	37	43	47	56	64
Lungh. totale .....	mm	66	79	89	95	111	127
<b>8552G</b>	<b>Cad.</b>	<b>44,10</b>	<b>48,80</b>	<b>62,60</b>	<b>78,60</b>	<b>99,20</b>	<b>157,00</b>

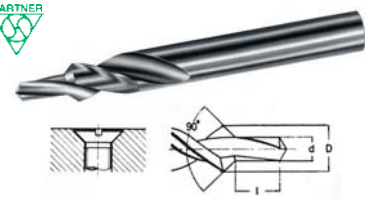

**8552G**
**HSS**
**Orig. Hartner - Art. 8517**

Tipo N. In acciaio SUPER-RAPIDO HSS. Angolo di taglio 118°.

Angolo di svasatura a 90° per sede viti a testa svasata. Tolleranza MEDIA.

Attacco cilindrico.

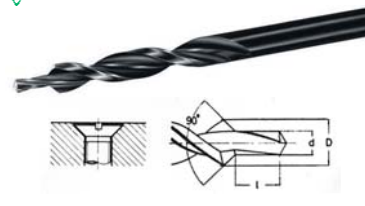
Per viti.....	M.	3	4	5	6	8
d Ø punta guida .....	mm	3,4	4,5	5,5	6,6	9
D Ø svasatore.....	mm	6,6	9	11	13	17,2
l Lungh. spirale guida.....	mm	9	11	13	15	19
Lungh. totale spirale .....	mm	31	40	47	51	62
Lungh. totale .....	mm	70	84	95	102	123
<b>8553G</b>	<b>Cad.</b>	<b>48,80</b>	<b>52,90</b>	<b>72,90</b>	<b>86,70</b>	<b>146,00</b>


**8553G**
**HSS**
**PUNTE COMBinate PER FORI PASSANTI A 90° ROTAZIONE DESTRA**
*(straight shank subland drills 90° included angle, right hand cutting)*
**Orig. Hartner - Art. 8510**

DIN 8374. TIPO N. In acciaio SUPER-RAPIDO HSS. Angolo di taglio 118°. Con eliche indipendenti.

Elica minore per forare. Elica maggiore con angolo di svasatura a 90° per sede viti a testa svasata. Tolleranza FINE. Attacco cilindrico.

Per viti.....	M.	3	4	5	6	8
d Ø punta guida .....	mm	3,2	4,3	5,3	6,4	8,4
D Ø svasatore.....	mm	6	8	10	11,5	15
l Lungh. spirale guida.....	mm	9	11	13	15	19
Lungh. totale spirale .....	mm	57	75	87	94	114
Lungh. totale .....	mm	93	117	133	142	169
<b>8558G</b>	<b>Cad.</b>	<b>67,40</b>	<b>78,60</b>	<b>96,20</b>	<b>118,00</b>	<b>210,00</b>


**8558G**
**HSS**