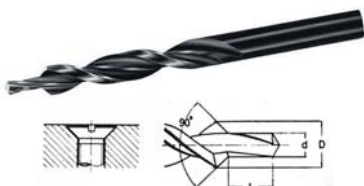


8559G



HSS

Orig. Hartner - Art. 85110

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

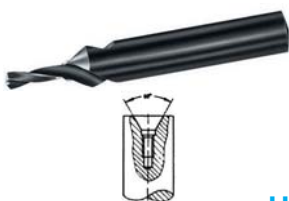
Elica minore per forare. Elica maggiore con angolo di svasatura a 90° per sede viti a testa svasata. Tolleranza MEDIA. Attacco cilindrico.

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	63	81	94	101	130
Lungh. totale.....	mm	101	125	142	151	191
8559G	Cad.	82,50	99,20	112,00	168,00	312,00

PUNTE CORTE PER FORI DI CENTRAGGIO DA FILETTARE ROTAZIONE DESTRA

(straight shank drills for threaded 60° centre holes, right hand cutting)

8573G



HSS

Orig. Hartner - Art. 85912

DIN 332. 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 60°.

Adatte per i centraggi da filettare. Uso con macchine automatiche.

Attacco cilindrico.

Per viti	M.	4	5	6	8	10	12
Ø punta guida.....	mm	3,3	4,2	5	6,8	8,5	10,2
Ø svasatore	mm	8	10	12,5	14	16	20
Lungh. spirale.....	mm	23	27	33	41	47	59
Lungh. punta guida.....	mm	11	13	16	19,5	23	28
Lungh. totale.....	mm	63	67	71	88	94	105
8573G	Cad.	139,00	142,00	164,00	181,00	196,00	255,00

8575G



HSS

Orig. Hartner - Art. 85910

DIN 332. 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 60°.

Adatte per i centraggi da filettare. Uso con macchine automatiche. Attacco cilindrico con superficie laterale piatta e canali di lubrificazione esterni.

Per viti	M.	4	5	6	8	10	12	16	20
Ø punta guida.....	mm	3,3	4,2	5	6,8	8,5	10,2	14	17,5
Ø svasatore	mm	8	10	12,5	14	16	20	25	31,5
Lungh. spirale.....	mm	23	27	33	41	47	59	67	76
Lungh. punta guida.....	mm	11	13	16	19,5	23	28	33	38
Lungh. totale.....	mm	63	67	71	88	94	105	132	145
8575G	Cad.	153,00	166,00	181,00	172,00	196,00	256,00	361,00	487,00

8576G



HSS

Orig. Hartner - Art. 85911

DIN 332. 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 60°, con smusso arrotondato.

Adatte per i centraggi da filettare. Uso con macchine automatiche.

Attacco cilindrico con superficie laterale piatta e canali di lubrificazione esterni.

Per viti	M.	4	5	6	8	10	16
Ø punta guida.....	mm	3,3	4,2	5	6,8	8,5	14
Ø svasatore	mm	8	10	12,5	14	16	25
Lungh. spirale.....	mm	23	27	33	41	47	67
Lungh. punta guida.....	mm	11	13	16	19,5	23	33
Lungh. totale.....	mm	63	67	71	88	94	132
8576G	Cad.	163,00	168,00	186,00	189,00	219,00	391,00

PUNTE COMBinate PER FORI PASSANTI A 180° ROTAZIONE DESTRA

(straight shank subland drills 180° included angle,, right hand cutting)

8584G



HSS

Orig. Hartner - Art. 85610

DIN 8377. 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 Cono Morse.

Per viti	M.	5	6	8	10	12	14	16	20
d Ø punta guida.....	mm	5,5	6,6	9	11	13,5	15,5	17,5	22
D Ø svasatore	mm	10	11	15	18	20	24	26	33
l Lungh. spirale guida	mm	13	15	19	23	27	31	35	43
Lungh. totale spirale	mm	87	94	114	130	140	160	165	185
Lungh. totale.....	mm	168	175	212	228	238	281	286	334
Attacco	C.M.	1	1	2	2	2	3	3	4
8584G	Cad.	151,00	141,00	167,00	227,00	271,00	355,00	432,00	649,00

Tutte le immagini sono inserite a scopo illustrativo. I prodotti possono subire modifiche.

Prezzi in EURO - IVA esclusa