

PUNTE PER METALLI ROTAZIONE DESTRA (stubby drills, right hand cutting)

Orig. Hartner - Art. 84400

DIN 1897. Tipo N. In acciaio SUPER-RAPIDO HSS + TIN. Angolo di taglio 118°.

Mod. EXTRA CORTO.

Affilatura secondo DIN 1414 Forma N.

Per acciai legati fino a R 900 N/m², ghisa, ghisa sferoidale, alluminio e sue leghe a truciolo corto, bronzo e rame elettrolitico.

Attacco cilindrico. Trattamento TIN.



8325G

TIN



HSS

Ø	mm	2	2,5	3	3,5	4	4,5	5	5,5	6	6,5	7	7,5	8	8,5	9	9,5*
Lungh. totale	mm	38	43	46	52	55	58	62	66	66	70	74	74	79	79	84	84
Lungh. elica	mm	12	14	16	20	22	24	26	28	28	31	34	34	37	37	40	40
8325G	Cad.	13,90	14,90	14,90	15,40	15,40	16,10	16,70	18,60	18,60	32,40	34,80	38,50	36,10	42,10	40,60	39,80
Ø	mm	10	10,5	11	11,5	12	13	13,5	14	14,5*	15	16	17	17,5*	18	20	
Lungh. totale	mm	89	89	95	95	102	102	107	107	111	111	115	119	123	123	131	
Lungh. elica	mm	43	43	47	47	51	51	54	54	56	56	58	60	62	62	66	
8325G	Cad.	45,10	66,50	62,70	72,20	73,70	76,60	98,70	85,50	69,10	95,80	105,00	121,00	97,70	120,00	141,00	

Fino a Ø mm 7,5 in confezioni da 10 pezzi.

* Misure in esaurimento.

Orig. Hartner - Art. 84805

Lunghezza elica a norma DIN 1897. Tipo FU 500, AUTOCENTRANTE. In acciaio SUPER-RAPIDO al COBALTO HSS-E + TIN. Angolo di taglio 118°. Mod. EXTRA CORTO.

Affilatura particolare a 4 piani e speciale assottigliamento del nocciolo garantiscono bassi momenti torcenti, parametri di foratura superiori e buona finitura della superficie del foro.

Per acciai legati e non legati fino a R 850 N/m², acciai per lavorazioni a caldo e a freddo, acciai per cuscinetti, acciai inossidabili, metalli non ferrosi, ghise e materie plastiche.

Attacco cilindrico a norma DIN 1835A. Trattamento TIN.



8326G

TIN



HSS-E

Ø	mm	2	2,5	3	3,3	4	4,2	4,5	5	5,5	6	6,5	6,8	7	7,5	8	
Lungh. totale	mm	44	46	48	50	54	66	68	70	72	72	75	78	78	78	81	
Lungh. elica	mm	12	14	16	18	22	22	24	26	28	28	31	34	34	34	37	
Ø attacco	mm	3	3	3	4	4	6	6	6	6	6	8	8	8	8	8	
Lungh. attacco	mm	28	28	28	28	28	36	36	36	36	36	36	36	36	36	36	
8326G	Cad.	15,60	17,60	17,60	18,00	20,20	22,40	22,40	29,70	29,70	32,10	37,50	38,80	38,80	41,60	42,10	
Ø	mm	8,5	9	9,5	10	10,2	10,5	11	12	14	15	17	18	19	20		
Lungh. totale	mm	87	91	91	93	100	100	104	108	114	116	126	128	130	132		
Lungh. elica	mm	37	40	40	43	43	43	47	51	54	56	60	62	64	66		
Ø attacco	mm	10	10	10	10	12	12	12	12	16	16	20	20	20	20		
Lungh. attacco	mm	40	40	40	40	45	45	45	45	48	48	50	50	50	50		
8326G	Cad.	46,60	49,40	54,10	57,20	69,70	69,70	76,30	89,40	166,00	191,00	218,00	236,00	269,00	277,00		

Ad esaurimento scorte le suddette punte verranno fornite in PM-HSS-E rivestite nanoFIRE.

Orig. Hartner - Art. 84511

DIN 1897. Tipo FN 500 . In acciaio SUPER-RAPIDO al COBALTO HSS-E + FIRE. Angolo di taglio 130°. Mod. EXTRA CORTO.

Punte ad elevato rendimento, con ottima resistenza al calore, a scanalature larghe. Poichè sono prodotte con la tecnica di sinterizzazione delle polveri (PM), riuniscono i vantaggi del classico acciaio super rapido al cobalto a quelli delle punte in metallo duro, cioè sono più economiche e meno sensibili alle rotture. Superficie con rivestimento FIRE, per lavorazioni ad alta velocità, a secco o con lubro-refrigerante nebulizzato.

Per acciai legati ad alta percentuale, acciai da bonifica e da cementazione, ghise, ottone e bronzo.

Attacco cilindrico. Trattamento FIRE.



8328G

FIRE



HSS-E

Ø	mm	2	2,5	3*	3,5	4	4,2	4,5	5	5,5	6	6,5	6,8	7	7,5		
Lungh. totale	mm	38	43	46	52	55	55	58	62	66	66	70	74	74	74		
Lungh. elica	mm	12	14	16	20	22	22	24	26	28	28	31	34	34	34		
8328G	Cad.	25,90	28,40	26,20	31,10	30,30	30,50	29,30	33,10	36,70	37,20	40,20	76,70	61,60	63,80		
Ø	mm	8	8,5	9*	10	10,2	11*	11,5*	12	13*							
Lungh. totale	mm	79	79	84	89	89	95	95	102	102							
Lungh. elica	mm	37	37	40	43	43	47	47	51	51							
8328G	Cad.	67,00	70,30	60,90	89,80	132,00	105,00	110,00	154,00	129,00							

* Misure in esaurimento.

PUNTE CON RIPTO IN METALLO DURO ROTAZIONE DESTRA (carbide tipped twist drills, right hand cutting)

Orig. Hartner - Art. 89303

DIN 8038. Corpo in acciaio SUPER-RAPIDO HSS, con taglienti in METALLO DURO.

Angolo di taglio 85°. Mod. EXTRA CORTO.

Per macchine statiche. Per forare materiali sintetici ad alta resistenza.

Attacco cilindrico.



8330G

HARTMETALL

Ø	mm	4*	5	5,5*	7	9	9,5*	10									
Lungh. totale	mm	56	63	71	80	90	90	100									
Lungh. elica	mm	25	28	30	40	50	50	56									
8330G	Cad.	27,60	47,50	42,40	45,70	51,40	45,50	67,10									

* Misure in esaurimento.

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

Prezzi in EURO - IVA esclusa