

Prod. SCU - Orig. M.D. DRILLS - Art. 13884/89414

Descrizione di riferimento vedi Art. 8497GA

DIN 6537. Angolo di taglio 140°. Mod. CORTO per profondità di foratura 5 x D.

Attacco cilindrico. A norma DIN 6535 HA. Trattamento TIALN.


8497GE


Ø	mm	3	3,5	4	4,5	5	5,5	6	6,5	7	8	8,5	9	10	11	12	13
Lungh. totale	mm	66	66	74	74	82	82	82	91	91	91	103	103	103	118	118	124
Lungh. elica	mm	28	28	36	36	44	44	44	53	53	53	61	61	61	71	71	77
Ø attacco	mm	6	6	6	6	6	6	6	8	8	8	10	10	10	12	12	14
Lungh. attacco	mm	36	36	36	36	36	36	36	36	36	36	40	40	40	45	45	45
8497GE	Cad.	56,10	56,10	56,10	56,10	56,10	56,10	56,10	57,80	57,80	57,80	63,10	63,10	63,10	94,10	94,10	125,00

Prod. SCU - Orig. M.D. DRILLS - Art. 13886/89411

Descrizione di riferimento vedi Art. 8497GA

DIN 6537. Angolo di taglio 140°. Mod. CORTO per profondità di foratura 5 x D. Lubrificazione forzata mediante canali di refrigerazione interni.

Attacco cilindrico. A norma DIN 6535 HA. Trattamento TIALN.


8497GL


Ø	mm	4	4,5	5	5,5	6	6,5	7	8	8,5	9	10	11	12	13
Lungh. totale	mm	74	74	82	82	82	91	91	91	103	103	103	118	118	124
Lungh. elica	mm	36	36	44	44	44	53	53	53	61	61	61	71	71	77
Ø attacco	mm	6	6	6	6	6	8	8	8	10	10	10	12	12	14
Lungh. attacco	mm	36	36	36	36	36	36	36	36	40	40	40	45	45	45
8497GL	Cad.	86,20	86,20	86,20	86,20	86,20	95,90	95,90	95,90	111,00	111,00	111,00	160,00	160,00	215,00

Prod. SCU - Orig. M.D. DRILLS - Art. 13888/89412

Descrizione di riferimento vedi Art. 8497GA

DIN 6537. Angolo di taglio 140°. Mod. LUNGO per profondità di foratura 7 x D. Lubrificazione forzata mediante canali di refrigerazione interni.

Attacco cilindrico. A norma DIN 6535 HA. Trattamento TIALN.


8497GP


Ø	mm	5	5,5	6	6,5	7	8	8,5	9	10	11	12	13
Lungh. totale	mm	90	97	97	106	116	116	131	131	139	155	163	182
Lungh. elica	mm	50	57	57	66	76	76	87	87	95	106	114	133
Ø attacco	mm	6	6	6	8	8	8	10	10	10	12	12	14
Lungh. attacco	mm	36	36	36	36	36	36	40	40	40	45	45	45
8497GP	Cad.	178,00	178,00	178,00	206,00	206,00	206,00	249,00	249,00	249,00	329,00	329,00	466,00

PUNTE IN METALLO DURO INTEGRALI K 10/20 AD ALTO RENDIMENTO ROTAZIONE DESTRA
(tungsten-carbide solid twist drills, right hand cutting)
Orig. Hartner - Art. 89293

Tipo a scarichi dritti TS 150 GG. Angolo di taglio 120°.

Mod. LUNGO per profondità di foratura 10 x D.

Lubrificazione forzata mediante canali di refrigerazione interni.

Affilatura particolare e speciale assottigliamento del nocciolo garantiscono i massimi parametri di foratura, massima precisione di allineamento dei fori, minime tolleranze sui diametri e ottima finitura della superficie del foro. Adatte per macchine ad alta precisione e rendimento.

E' raccomandato l'uso di mandrini di precisione ad elevata tenuta come Centro P orig. FAHRION

Art. 1560 GH-L-M. Per alluminio e leghe di alluminio anche al alto contenuto di silicio.

Attacco cilindrico. A norma DIN 6535 HA.


8499G


Ø	mm	4	4,5	5	5,5	6	6,5	7	8	8,5	9	10	11	12	13
Lungh. totale	mm	121	121	121	121	121	146	146	146	175	175	175	209	209	233
Lungh. elica	mm	77	77	82	82	82	106	106	106	130	130	130	159	159	183
Ø attacco	mm	6	6	6	6	6	8	8	8	10	10	10	12	12	14
Lungh. attacco	mm	36	36	36	36	36	36	36	36	40	40	40	45	45	45
8499G	Cad.	137,00	137,00	137,00	137,00	137,00	180,00	180,00	180,00	227,00	227,00	227,00	281,00	281,00	376,00