

**Prod. SCU**

DIN 333. Forma A. Angolo di taglio 118°. In METALLO DURO INTEGRALE.  
Per forare metalli e acciai di elevata durezza. Tagliente destro. Svasatore conicità 60°.

Ø punta.....	mm	1	1,6	2	2,5	3,15	4
Ø corpo.....	mm	3,15	4	5	6,3	8	10
Lungh. totale.....	mm	31	40	40	45	50	56
<b>8601GV</b>	<b>Cad.</b>	<b>41,20</b>	<b>47,60</b>	<b>54,20</b>	<b>60,60</b>	<b>76,50</b>	<b>90,10</b>

**8601GV**

**HARTMETALL**
**PUNTE DA CENTRO LUNGHE (long centre drills)**
**Orig. Hartner - Art. 83110**

DIN 333. Forma A. Angolo di taglio 118°.  
In acciaio SUPER-RAPIDO HSS.  
Per forare metalli e acciai. Tagliente destro.  
Svasatore conicità 60°. Lunghezza totale mm 120.

Ø punta.....	mm	1	1,6	2	2,5	3,15
Ø corpo.....	mm	4	5	6	8	10
<b>8602G</b>	<b>Cad.</b>	<b>33,10</b>	<b>32,30</b>	<b>30,40</b>	<b>36,30</b>	<b>69,80</b>


**8602G**

**HSS**
**PUNTE DA CENTRO RINFORZATE (reinforced centre drills)**
**Orig. Hartner - Art. 83200**

DIN 333. Forma B. Tipo rinforzato. Angolo di taglio 118°.  
In acciaio SUPER-RAPIDO HSS. Per forare metalli e acciai. Tagliente destro.  
Con smusso di protezione.  
Conicità svasatori 60°/120°.  
Due lavorazioni con una sola operazione.

Ø punta.....	mm	1,6	2	2,5	3,15	4	5	6,3
Ø corpo.....	mm	6,3	8	10	11,2	14	18	20
Lungh. totale.....	mm	45	50	56	60	67	75	80
<b>8603G</b>	<b>Cad.</b>	<b>21,10</b>	<b>23,30</b>	<b>28,30</b>	<b>41,60</b>	<b>52,80</b>	<b>65,90</b>	<b>107,00</b>


**8603G**

**HSS**
**PUNTE DA CENTRO (centre drills)**
**Orig. Hartner - Art. 83000**

DIN 333. Forma R. Tipo con raggio. Angolo di taglio 118°.  
In acciaio SUPER-RAPIDO HSS.  
Per forare metalli e acciai. Tagliente destro.  
Per creare svassi ad arco, con conicità progressiva fino a 60°.

Ø punta.....	mm	1	1,25	1,6	2	2,5	3,15	4	5	6,3
Ø corpo.....	mm	3,15	3,15	4	5	6,3	8	10	12,5	16
Lungh. totale.....	mm	31,5	31,5	35,5	40	45	50	56	63	71
<b>8606G</b>	<b>Cad.</b>	<b>13,20</b>	<b>15,60</b>	<b>12,40</b>	<b>12,50</b>	<b>14,90</b>	<b>20,20</b>	<b>27,80</b>	<b>42,20</b>	<b>62,60</b>


**8606G**

**HSS**
**PUNTE DA CENTRO CON PIANO (centre drills with flattened body)**
**Orig. Hartner - Art. 83600**

DIN 333. Forma A. Angolo di taglio 118°.  
Con piano. In acciaio SUPER-RAPIDO HSS.  
Per forare metalli e acciai. Tagliente destro.  
Svasatore conicità 60°.

Ø punta.....	mm	1,6	2	2,5	3,15	4	5	6,3
Ø corpo.....	mm	4	5	6,3	8	10	12,5	16
Lungh. totale.....	mm	35,5	40	45	50	56	63	71
<b>8608G</b>	<b>Cad.</b>	<b>23,20</b>	<b>19,30</b>	<b>21,30</b>	<b>25,80</b>	<b>36,30</b>	<b>61,20</b>	<b>103,00</b>


**8608G**

**HSS**
**Orig. Hartner - Art. 83700**

DIN 333. Forma B. Tipo rinforzato. Angolo di taglio 118°.  
Con piano. In acciaio SUPER-RAPIDO HSS.  
Per forare metalli e acciai. Tagliente destro.  
Con smusso di protezione. Conicità svasatori 60°/120°.  
Due lavorazioni con una sola operazione.

Ø punta.....	mm	1,6	2	2,5	3,15	4
Ø corpo.....	mm	6,3	8	10	11,2	14
Lungh. totale.....	mm	45	50	56	60	67
<b>8609G</b>	<b>Cad.</b>	<b>28,30</b>	<b>32,30</b>	<b>38,90</b>	<b>56,10</b>	<b>65,90</b>


**8609G**

**HSS**
**Orig. Hartner - Art. 83500**

DIN 333. Forma R. Tipo con raggio. Angolo di taglio 118°.  
Con piano. In acciaio SUPER-RAPIDO HSS.  
Per forare metalli e acciai. Tagliente destro.  
Per creare svassi ad arco, con conicità progressiva fino a 60°.

Ø punta.....	mm	1,6	2	2,5	3,15	4	5	6,3
Ø corpo.....	mm	4	5	6,3	8	10	12,5	16
Lungh. totale.....	mm	35,5	40	45	50	56	63	71
<b>8610G</b>	<b>Cad.</b>	<b>18,60</b>	<b>18,30</b>	<b>20,10</b>	<b>25,80</b>	<b>36,30</b>	<b>53,50</b>	<b>93,70</b>


**8610G**

**HSS**