

8619GE




HSS

Orig. Dürr - Art. 121-11

DIN 1898A - Tipo N. Angolo di taglio 118°.

In acciaio SUPER-RAPIDO HSS. Per fori di spine coniche secondo DIN 1 e DIN 7978.

Conicità 1:50.

Attacco cilindrico. Rotazione DESTRA.

Ø nominale.....	mm	1,5	2	2,5	3	4	5	6	8	10	12
Lungh. elica.....	mm	34	48	48	58	68	73	105	145	175	210
Lungh. totale.....	mm	64	86	86	100	112	122	160	207	245	290
Attacco Ø.....	mm	2	3,15	3,15	4	5	6,3	8	10	12,50	16
8619GE	Cad.	97,50	82,10	86,40	86,40	93,10	107,00	125,00	162,00	233,00	330,00

Per alesatori conici per spine ved. Art. 8954 G e 8968 G.

8619GP




HSS

Orig. Dürr - Art. 121-41

Descrizione di riferimento vedi Art. 8619GE

Attacco Cono Morse. Rotazione DESTRA.

Ø nominale.....	mm	16	20	25
Lungh. elica.....	mm	230	260	362
Lungh. totale.....	mm	330	393	430
Attacco.....	C.M.	2	3	3

8619GP	Cad.	618,00	877,00	1.290,00
---------------	-------------	---------------	---------------	-----------------

Per alesatori conici per spine ved. Art. 8954 G e 8968 G.

ALLARGATORI (straight shank core drills right hand cutting)

8620G




HSS

Orig. Hartner - Art. 86010

DIN 344 - Tipo N.

In acciaio SUPER-RAPIDO HSS.

Tipo a 3 eliche.

Per allargare fori precedentemente ottenuti, mediante foratura, punzonatura e fusione.

Non esegue fori da pieno.

Attacco cilindrico e codolo di trascinamento. Rotazione DESTRA.

Ø effettivo di allargatura	mm	4,8	5,8	6	9,8	10	10,7	11,75	12	13
Ø min di preforo.....	mm	3,5	4,2	4,2	7	7	7,7	8,4	8,4	9,1
Lungh. elica.....	mm	74	80	80	116	116	125	134	134	134
Lungh. totale.....	mm	108	116	116	162	162	173	184	184	184

8620G	Cad.	40,90	42,90	36,30	59,90	60,50	89,70	80,40	76,50	91,10
--------------	-------------	--------------	--------------	--------------	--------------	--------------	--------------	--------------	--------------	--------------

N.B. Il preforo ottimale deve avere un Ø inferiore del 10% - 20% c.ca. al Ø effettivo dell'allargatore.

Misura mm 10,7 in esaurimento.

8621G




HSS

Orig. Dürr - Art. 215-21

Descrizione di riferimento vedi Art. 8620G

Elica con scarico supplementare. Particolarmente adatti per stampisti.

Ø effettivo di allargatura	mm	5	6	7	8	9	10	11	12
Ø min di preforo.....	mm	3,5	4,2	4,9	5,6	6,3	7	7,7	8,4
Lungh. elica.....	mm	74	80	93	100	107	116	125	134
Lungh. totale.....	mm	108	116	133	142	151	162	173	184

8621G	Cad.	57,60	59,80	64,30	77,60	89,70	93,10	119,00	113,00
--------------	-------------	--------------	--------------	--------------	--------------	--------------	--------------	---------------	---------------

Ø effettivo di allargatura	mm	13	14	15	16	17	18	19	20
Ø min di preforo.....	mm	9,1	9,8	10,5	11,2	11,8	12,5	13,2	14
Lungh. elica.....	mm	134	142	147	153	159	165	171	177
Lungh. totale.....	mm	184	194	202	211	218	226	234	242

8621G	Cad.	140,00	167,00	182,00	195,00	253,00	255,00	280,00	295,00
--------------	-------------	---------------	---------------	---------------	---------------	---------------	---------------	---------------	---------------

N.B. Il preforo ottimale deve avere un Ø inferiore del 10% - 20% c.ca. al Ø effettivo dell'allargatore.

Ad esaurimento scorte verranno forniti in HSS-E.

8622G




HSS

Orig. Hartner - Art. 86110

DIN 343. Tipo N.

In acciaio SUPER-RAPIDO HSS.

Tipo a 3 eliche.

Per allargare fori precedentemente ottenuti mediante foratura, punzonatura e fusione.

Non esegue fori da pieno.

Attacco Cono Morse. Rotazione DESTRA.

Ø effettivo di allargatura	mm	13,75	14	15,75	16,75	17	17,75	18	19,7	20	21	22	24	25	26
Ø min di preforo.....	mm	9,8	9,8	11,2	11,9	11,9	12,6	12,6	14	14	14,6	15,3	16,6	17,3	18
Lungh. elica.....	mm	108	108	120	125	125	130	130	140	140	145	150	160	160	165
Lungh. totale.....	mm	189	189	218	223	223	228	228	238	238	243	248	281	281	286
Attacco.....	C.M.	1	1	2	2	2	2	2	2	2	2	2	3	3	3
8622G	Cad.	97,50	88,30	105,00	126,00	109,00	119,00	111,00	124,00	110,00	146,00	146,00	169,00	161,00	182,00

N.B. Il preforo ottimale deve avere un Ø inferiore del 10% - 20% c.ca. al Ø effettivo dell'allargatore.