

**Misure barrate ESAURITE**

8823G



90°

HSS-E

Orig. Dürr - Art. 217-51

Tipo a 5 taglienti, rettificati e rinforzati.

Per svasare fori. Assenza di vibrazioni.

CONICITÀ TESTA a 90° - DIN 335. Attacco Cono Morse.

In acciaio SUPER-RAPIDO al COBALTO HSS-E. Per acciai ad elevatissima resistenza come TITANIO e sue leghe, INCONEL e simili.

Ø max svasatore .....	mm	31	40	50	63
Ø min svasatore .....	mm	6	10	14	16
Attacco .....	C.M.	2	3	3	4
Lungh. totale.....	mm	111	140	150	180
<b>8823G</b>	<b>Cad.</b>	<b>558,00</b>	<b>692,00</b>	<b>895,00</b>	<b>1.180,00</b>

8824G



90°

HARTMETALL

Orig. Dürr - Art. 217-53

Tipo a 3 taglienti, rettificati e rinforzati.

Per svasare fori. Assenza di vibrazioni.

CONICITÀ TESTA a 90° - DIN 335. Attacco Cono Morse.

Con taglienti in METALLO DURO, riportati. Per acciai e materiali di difficile truciolabilità, ghise, leghe di alluminio-silicio e acciai INOX.

Ø max svasatore .....	mm	25	31	37	40	50	63	80
Ø min svasatore .....	mm	9	10	12	14	18	22	28
Attacco .....	C.M.	2	2	2	3	3	4	4
Lungh. totale.....	mm	103	108	115	137	147	179	187
<b>8824G</b>	<b>Cad.</b>	<b>434,00</b>	<b>467,00</b>	<b>455,00</b>	<b>604,00</b>	<b>770,00</b>	<del><b>733,00</b></del>	<b>949,00</b>

Misure mm 37, 63 e 80 in esaurimento.

8824GE



90°

HARTMETALL

Orig. Dürr - Art. 217-63

Tipo a 5 taglienti, rettificati e rinforzati.

Per svasare fori. Assenza di vibrazioni.

CONICITÀ TESTA a 90° - DIN 335. Attacco Cono Morse.

Con taglienti in METALLO DURO, riportati (solo misura mm 31 con testa in metallo duro integrale).

Per acciai e materiali di estrema resistenza come TITANIO e sue leghe, manganese, acciai temprati fino a 60 HRC, HARDOX 500, INCONEL e simili.

Ø max svasatore .....	mm	31	40	50	63
Ø min svasatore .....	mm	6	14	18	22
Attacco .....	C.M.	2	3	3	4
Lungh. totale.....	mm	108	137	147	179
<b>8824GE</b>	<b>Cad.</b>	<b>1.080,00</b>	<b>1.130,00</b>	<b>1.450,00</b>	<b>1.800,00</b>

8825G



100°

HSS

Orig. Dürr - Art. 217-31

Tipo a 3 taglienti, rettificati in acciaio SUPER-RAPIDO HSS.

Per svasare fori nel ferro e nell'acciaio. Assenza di vibrazioni.

CONICITÀ TESTA a 100°. Attacco cilindrico.

Ø max svasatore .....	mm	6,3	8	10,4	12,4	16,5	20,5	25
Ø min svasatore .....	mm	1,5	2	2,5	2,8	3,2	3,5	3,8
Attacco Ø.....	mm	5	6	6	8	10	10	10
Lungh. totale.....	mm	44	49	49	55	59	62	65
<b>8825G</b>	<b>Cad.</b>	<b>30,20</b>	<b>33,50</b>	<b>37,60</b>	<b>42,50</b>	<b>57,10</b>	<b>84,40</b>	<b>94,10</b>

8826G



120°

HSS

Orig. Dürr - Art. 217 - 31

Tipo a 3 taglienti, rettificati in acciaio SUPER-RAPIDO HSS.

Per svasare fori nel ferro e nell'acciaio. Assenza di vibrazioni.

CONICITÀ TESTA a 120°. Attacco cilindrico.

Ø max svasatore .....	mm	6,3	8	12,5	14,4	16	20	25
Ø min svasatore .....	mm	1,5	2	2,8	2	3,2	3,5	3,8
Attacco Ø.....	mm	5	6	8	8	10	10	10
Lungh. totale.....	mm	44	49	54	57	57	59	63
<b>8826G</b>	<b>Cad.</b>	<b>29,30</b>	<b>32,90</b>	<b>41,60</b>	<b>55,20</b>	<b>55,80</b>	<b>82,50</b>	<b>91,60</b>

8828G



120°

HSS

Orig. Dürr - Art. 217-62

Tipo a 3 taglienti, rettificati in acciaio SUPER-RAPIDO HSS.

Per svasare fori nel ferro e nell'acciaio. Assenza di vibrazioni.

CONICITÀ TESTA a 120°. Attacco Cono Morse.

Ø max svasatore .....	mm	25	31,5	40	50	63
Ø min svasatore .....	mm	3,8	4,2	10	14	16
Attacco .....	C.M.	2	2	3	3	4
Lungh. totale.....	mm	102	107	134	143	170
<b>8828G</b>	<b>Cad.</b>	<b>111,00</b>	<b>131,00</b>	<b>204,00</b>	<b>268,00</b>	<b>556,00</b>