

8497GE SCU



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.

TiAIN HARTMETALL

| | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|---------------------|-------------|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|---------------|
| 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. | 54,70 | 54,70 | 54,70 | 54,70 | 54,70 | 54,70 | 54,70 | 56,50 | 56,50 | 56,50 | 61,70 | 61,70 | 61,70 | 92,10 | 92,10 | 122,00 |

8497GL SCU



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.

TiAIN HARTMETALL

| | | | | | | | | | | | | | | | |
|---------------------|-------------|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|
| 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. | 84,20 | 84,20 | 84,20 | 84,20 | 84,20 | 93,80 | 93,80 | 93,80 | 108,00 | 108,00 | 108,00 | 157,00 | 157,00 | 210,00 |

8497GP SCU



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.

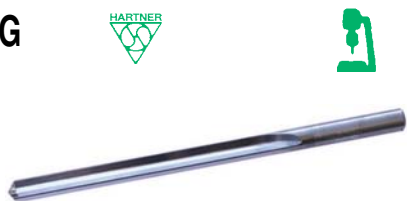
TiAIN HARTMETALL

| | | | | | | | | | | | | | |
|---------------------|-------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|
| 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. | 174,00 | 174,00 | 174,00 | 202,00 | 202,00 | 202,00 | 243,00 | 243,00 | 243,00 | 322,00 | 322,00 | 455,00 |

PUNTE IN METALLO DURO INTEGRALI K 10/20 AD ALTO RENDIMENTO ROTAZIONE DESTRA

(tungsten-carbide solid twist drills, right hand cutting)

8499G



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.

HARTMETALL

| | | | | | | | | | | | | | | | |
|---------------------|-------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|
| 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. | 131,00 | 131,00 | 131,00 | 131,00 | 131,00 | 172,00 | 172,00 | 172,00 | 218,00 | 218,00 | 218,00 | 269,00 | 269,00 | 360,00 |

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

Prezzi in EURO - IVA esclusa