

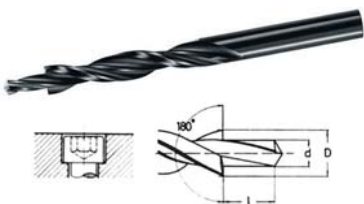
**PUNTE CORTE COMBinate PER FORI PASSANTI A 180° ROTAZIONE DESTRA**
*(straight shank subland drills 180° included angle, right hand cutting)*
**8540G****HSS****Orig. Hartner - Art. 85918**

Tipo N. In acciaio SUPER-RAPIDO HSS. Angolo di taglio 118°.

Angolo a 180°, per sede viti a testa piana incassata.

Attacco cilindrico.

Per viti .....	M.	3	4	5	6	8	10
d Ø punta guida .....	mm	3,4	4,5	5,5	6,6	9	11
D Ø svasatore .....	mm	6	8	10	11	15	18
l Lugh. spirale guida .....	mm	9	11	13	15	19	23
Lungh. totale spirale .....	mm	28	37	43	47	56	62
Lungh. totale .....	mm	66	79	89	95	111	123
<b>8540G</b>	<b>Cad.</b>	<b>44,90</b>	<b>48,20</b>	<b>57,40</b>	<b>65,90</b>	<b>83,10</b>	<b>141,00</b>

**PUNTE COMBinate PER FORI PASSANTI A 180° ROTAZIONE DESTRA**
*(straight shank subland drills 180° included angle,, right hand cutting)*
**8546G****HSS****Orig. Hartner - Art. 85210**

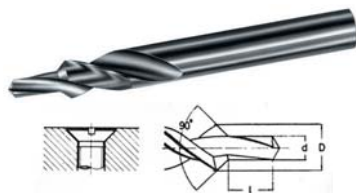
DIN 8376. Tipo N. In acciaio SUPER-RAPIDO HSS. Angolo di taglio 118°.

Con eliche indipendenti. Elica minore per forare.

Elica maggiore a gradino piano a 180°, per sede viti a testa piana incassata.

Attacco cilindrico.

Per viti .....	M.	3	4	5	6	8	10
d Ø punta guida .....	mm	3,4	4,5	5,5	6,6	9	11
D Ø svasatore .....	mm	6	8	10	11	15	18
l Lugh. spirale guida .....	mm	9	11	13	15	19	23
Lungh. totale spirale .....	mm	57	75	87	94	114	130
Lungh. totale .....	mm	93	117	133	142	169	191
<b>8546G</b>	<b>Cad.</b>	<b>65,90</b>	<b>69,80</b>	<b>84,40</b>	<b>97,50</b>	<b>123,00</b>	<b>269,00</b>

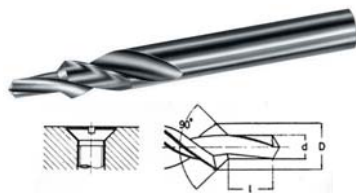
**PUNTE CORTE COMBinate PER FORI PASSANTI A 90° ROTAZIONE DESTRA**
*(straight shank subland drills 90° included angle, right hand cutting)*
**8552G****HSS****Orig. Hartner - Art. 85916**

Tipo N. In acciaio SUPER-RAPIDO HSS. Angolo di taglio 118°.

Angolo di svasatura a 90° per sede viti a testa svasata. Tolleranza FINE.

Attacco cilindrico.

Per viti .....	M.	3	4	5	6	8	10
d Ø punta guida .....	mm	3,2	4,3	5,3	6,4	8,4	10,5
D Ø svasatore .....	mm	6	8	10	11,5	15	19
l Lugh. spirale guida .....	mm	9	11	13	15	19	23
Lungh. totale spirale .....	mm	28	37	43	47	56	64
Lungh. totale .....	mm	66	79	89	95	111	127
<b>8552G</b>	<b>Cad.</b>	<b>42,20</b>	<b>46,80</b>	<b>59,90</b>	<b>75,30</b>	<b>95,10</b>	<b>151,00</b>

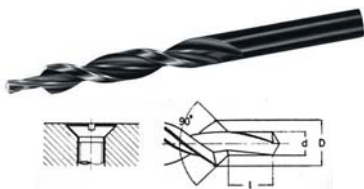
**8553G****HSS****Orig. Hartner - Art. 85917**

Tipo N. In acciaio SUPER-RAPIDO HSS. Angolo di taglio 118°.

Angolo di svasatura a 90° per sede viti a testa svasata. Tolleranza MEDIA.

Attacco cilindrico.

Per viti .....	M.	3	4	5	6	8
d Ø punta guida .....	mm	3,4	4,5	5,5	6,6	9
D Ø svasatore .....	mm	6,6	9	11	13	17,2
l Lugh. spirale guida .....	mm	9	11	13	15	19
Lungh. totale spirale .....	mm	31	40	47	51	62
Lungh. totale .....	mm	70	84	95	102	123
<b>8553G</b>	<b>Cad.</b>	<b>46,80</b>	<b>50,70</b>	<b>69,80</b>	<b>83,10</b>	<b>140,00</b>

**PUNTE COMBinate PER FORI PASSANTI A 90° ROTAZIONE DESTRA**
*(straight shank subland drills 90° included angle, right hand cutting)*
**8558G****HSS****Orig. Hartner - Art. 85010**

DIN 8374. TIPO N. In acciaio SUPER-RAPIDO HSS. Angolo di taglio 118°. Con eliche indipendenti.

Elica minore per forare. Elica maggiore con angolo di svasatura a 90° per sede viti a testa svasata. Tolleranza FINE. Attacco cilindrico.

Per viti .....	M.	3	4	5	6	8
d Ø punta guida .....	mm	3,2	4,3	5,3	6,4	8,4
D Ø svasatore .....	mm	6	8	10	11,5	15
l Lugh. spirale guida .....	mm	9	11	13	15	19
Lungh. totale spirale .....	mm	57	75	87	94	114
Lungh. totale .....	mm	93	117	133	142	169
<b>8558G</b>	<b>Cad.</b>	<b>64,60</b>	<b>75,30</b>	<b>92,20</b>	<b>113,00</b>	<b>201,00</b>