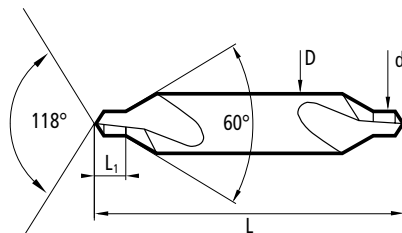


punte a centrare HSS - Angolo 60°

DIN 333 A - Forma A

codice	D x d	L	L ₁
801.3050	3 x 0,5	31	0,6~0,9
801.3151	3,15 x 1	31	1,3~1,7
801.4125	4 x 1,25	35	1,6~2,0
801.4160	4 x 1,6	35	2,0~2,6
801.5200	5 x 2	40	2,5~3,1
801.6325	6,3 x 2,5	45	3,1~3,8
801.8315	8 x 3,15	50	3,9~4,6
801.1040	10 x 4	55	5,0~5,9
801.1255	12,5 x 5	63	6,3~7,2
801.1663	16 x 6,3	71	8,0~8,9
801.2080	20 x 8	80	10,1~11,1
801.2510	25 x 10	100	12,8~13,8

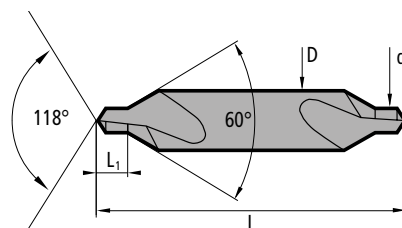


TOOLCUT | PUNTE A CENTRARE | DIN 333 A | metallo duro

punte a centrare metallo duro - Angolo 60°

Forma A

codice	D x d	L	L ₁
*805.31505	3,15 x 0,5	25	0,6~0,9
*805.31508	3,15 x 0,8	25	1,0~1,3
805.3151	3,15 x 1	31	1,3~1,7
805.4016	4 x 1,6	35	2,0~2,6
805.5020	5 x 2	40	2,5~3,1
805.6325	6,3 x 2,5	45	3,1~3,8
805.8315	8 x 3,15	50	3,9~4,6
805.1040	10 x 4	55	5,0~5,9
805.1255	12,5 x 5	63	6,3~7,2
805.1663	16 x 6,3	71	8,0~8,9



* tagliente da una sola parte

TOOLCUT | TOLLERANZE

tolleranze				
D	d	L	α	
			60°	118°
h7*	k12	± 1	-30'	± 2°

*metallo duro = h5

