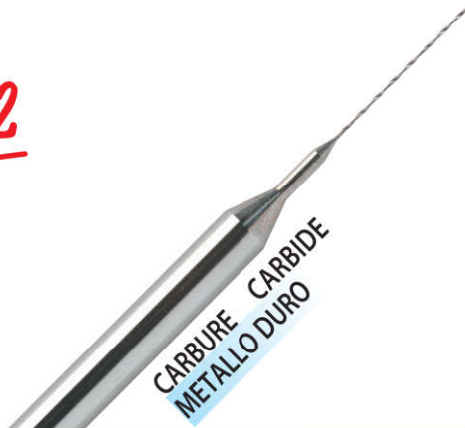
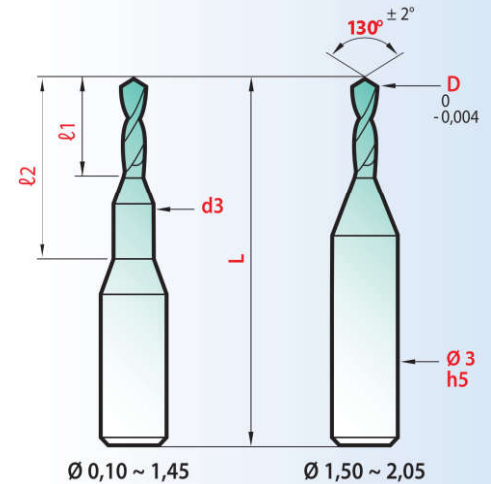
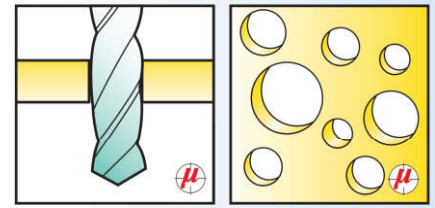


New 2022

$\ell_1 = 12 \times D$



D	L	d3	ℓ_1	ℓ_2	magaforce 82X12
0,05		$\pm 0,01$	mini		
0,30	39	1	4	10	
0,35	39	1	4,6	10	
0,40	39	1	5,3	10	
0,45	39	1	5,9	10	
0,50	39	1,5	6,6	15	
0,55 - 0,60	39	1,5	7,9	15	
0,65 - 0,70	39	1,5	9,2	15	
0,75 - 0,80	39	1,5	10,6	18	
0,85 - 0,90	39	1,5	11,9	18	
0,95	39	1,5	13,2	18	
1,00	39	2	13,2	20	
1,05 - 1,10	39	2	14,5	20	
1,15 - 1,20	39	2	15,8	20	
1,25	39	2	17,2	22	
1,30	60	2	17,2	22	
1,35 - 1,40	60	2	18,5	22	
1,45	60	2	19,8	22	
1,50	60	-	19,8	-	
1,55 - 1,60	60	-	21,1	-	
1,65 - 1,70	60	-	22,4	-	
1,75 - 1,80	60	-	23,8	-	
1,85 - 1,90	60	-	25,4	-	
1,95 - 2,00	60	-	26,4	-	
2,05	60	-	27,1	-	



MICRO FORETS

Pour des perçages précis et performants, cinq gammes de micro forets (3xD - 5xD - 8xD - 12xD - 15xD) vous sont proposées. La gamme 15xD est avec lubrification interne!

MICRO DRILLS

For precise and performance drilling, five ranges of micro-drills (3xD - 5xD - 8xD - 12xD - 15xD) are offered. The 15xD range is with internal lubrication!

MICRO BROCAS

Para un taladrado preciso y eficiente, disponemos de cinco rangos de micro broca (3xD - 5xD - 8xD - 12xD - 15xD). ¡La gama 15xD tiene lubricación interna!

MICRO-PUNTE

Per forature precise e performanti vengono proposte cinque tipologie (3xD - 5xD - 8xD - 12xD - 15xD). La gamma 15xD è con lubrificazione interna!

Hard-X

Sur demande On request
Bajo petición A richiesta

performances

CONDITIONS D'UTILISATION RECOMMENDATIONS FOR USE CONDICIONES DE UTILIZACIÓN CONDIZIONI DI IMPIEGO

De dureté à chaud élevée (3500 HV), ce revêtement présente une très grande stabilité thermique et une excellente protection contre la chaleur et l'usure. Idéal pour les usinages à sec - à très grande vitesse - dans les aciers traités et matrices.

With a high hardness (3500 HV), this coating shows a high thermic stability and an excellent protection against heat and wear. Ideal for dry machining - high speed cut - in treated steels and dies.

Con una alta dureza (3500 HV) este recubrimiento proporciona una alta estabilidad térmica y una excelente protección contra el calor y el desgaste. Ideal para mecanizado en seco - a alta velocidad - en aceros tratados y de matrices.

Con notevole durezza a caldo (3500 HV), questo rivestimento presenta una grande stabilità termica ed un'eccellente protezione contro il calore e l'usura. Ideale per le lavorazioni a secco - a velocità elevate - negli acciai trattati e nelle matrici.



Hard-X
Jusqu'à Up to
Hasta Fino a **67 HRC**

Matières à usiner Material Materials Materiali da lavorare	Vitesse m/min. Speed Velocidad Velocità	Hard'X	Ø	Ø	Ø	Ø	Ø	Ø	Ø	Ø	Ø	Ø	
			0,1~0,2	0,25~0,3	0,35~0,5	0,55~0,8	0,85~1,0	1,05~1,3	1,35~1,5	1,55~2,0	2,05~2,5	2,55~3,0	
	magaforce		fz mm/tour	avance	Feed		avance	avanzamento					
Aciers Steels Aceros Acciai	< 500 N/mm ²	50 ~ 55	60 ~ 75	0,004	0,007	0,01	0,017	0,023	0,03	0,035	0,044	0,058	0,069
	500 ~ 800 N/mm ²	45 ~ 50	55 ~ 70	0,004	0,007	0,01	0,017	0,023	0,03	0,035	0,044	0,058	0,069
	800 ~ 1000 N/mm ²	35 ~ 40	45 ~ 60	0,003	0,005	0,008	0,013	0,018	0,024	0,028	0,035	0,046	0,055
	1000 ~ 1300 N/mm ²	30 ~ 35	40 ~ 50	0,003	0,005	0,008	0,013	0,018	0,024	0,028	0,035	0,046	0,055
Inox Stainless steel Aceros inoxidables	25 ~ 30	35 ~ 45	0,0025	0,0045	0,007	0,011	0,015	0,02	0,024	0,03	0,04	0,045	
Alliage titane Titanium alloy Leghe di titanio Aleaciones de titanio	15 ~ 20	25 ~ 35	0,0022	0,004	0,006	0,01	0,0135	0,018	0,02	0,025	0,035	0,04	
Inconel Nimonic Waspaloy	15 ~ 20	25 ~ 35	0,0022	0,004	0,006	0,01	0,0135	0,018	0,02	0,025	0,035	0,04	
Fonte grise Cast iron Fundición Ghisa grigia	< 180 HB	65 ~ 70	75 ~ 85	0,004	0,007	0,01	0,017	0,023	0,03	0,035	0,044	0,058	0,069
	> 180 HB	50 ~ 55	60 ~ 70	0,004	0,007	0,01	0,017	0,023	0,03	0,035	0,044	0,058	0,069
Alliage de cuivre Cooper alloy Aleaciones de cobre Bronze Bronce Laiton Brass Latòn Ottone	60 ~ 70	75 ~ 90	0,006	0,01	0,016	0,026	0,036	0,048	0,056	0,07	0,09	0,1	
Aluminium Alluminio	90 ~ 110	110 ~ 130	0,007	0,013	0,02	0,03	0,045	0,06	0,07	0,085	0,1	0,13	