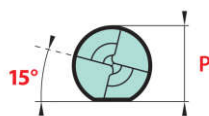


Avec plat With flat Con plano Con piano

ISO • NFE 66051-B
DIN 333-B • JIS-2



D x d		L	K	ℓ		P	magafor 0292	TiN 0892
h7	k12	± 1	js13	mini	maxi	- 0,1		
6,3	x 1,6	45	3,3	2,0	~ 2,6	5,35		
8,0	x 2,0	50	4,2	2,5	~ 3,1	6,95		
10,0	x 2,5	55	5,3	3,1	~ 3,8	8,40		
11,2	x 3,15	63	6,7	3,9	~ 4,6	10,00		
14,0	x 4,0	69	8,5	5,0	~ 5,9	12,65		
18,0	x 5,0	77	10,6	6,3	~ 7,2	16,40		
20,0	x 6,3	80	13,2	8,0	~ 8,9	17,90		
25,0	x 8,0	100	17,0	10,1	~ 11,1	22,50		
31,5	x 10,0	125	21,2	12,8	~ 13,8	28,40		

Longs Largas Serie Lunga

magafor standard

L	D x d		K	ℓ		magafor 189
± 1	h7	k12	js13	mini	maxi	
120	4,0	x 1,0	2,1	1,3	~ 1,7	
	5,0	x 1,5	3,0	2,0	~ 2,6	
	6,0	x 2,0	4,0	2,5	~ 3,1	
	8,0	x 2,5	5,5	3,1	~ 3,8	
	10,0	x 3,0	7,0	3,9	~ 4,6	
	10,0	x 4,0	8,0	5,0	~ 5,9	



EMBALLAGE PACKAGING EMBALAJE IMBALLO

magafor 13 - 023

10 pièces piezas pezzi D x d ≤ 10 x 4

magafor 134 - 135

10 pièces piezas pezzi N° 1B ~ 5B + N° 11 ~ 15



BS N°	D x d		L	K	ℓ		magafor 134
	h7	k12	± 1	js13	mini	maxi	
1 - B	3,17	x 1,19 (1/8 x 3/64)	38	1,9	1,6	~ 2,0	
2 - B	4,76	x 1,58 (3/16 x 1/16)	45	2,8	2,0	~ 2,4	
3 - B	6,35	x 2,38 (1/4 x 3/32)	50	3,8	3,3	~ 3,9	
4 - B	7,93	x 2,77 (5/16 x 7/64)	56	4,8	4,1	~ 4,7	
5 - B	11,11	x 3,96 (7/16 x 5/32)	64	6,6	5,7	~ 6,3	
6 - B	15,87	x 5,55 (5/8 x 7/32)	76	9,5	7,7	~ 8,3	
7 - B	19,05	x 6,35 (3/4 x 1/4)	88	11,4	9,2	~ 10,0	



ASA N°	D x d		L	K	ℓ		magafor 135
	h7	k12	± 1	js13	mini	maxi	
11	3,17	x 1,19 (1/8 x 3/64)	31	2,5	1,4	~ 1,7	
12	4,76	x 1,58 (3/16 x 1/16)	47	3,8	1,9	~ 2,2	
13	6,35	x 2,38 (1/4 x 3/32)	50	5,1	2,8	~ 3,4	
14	7,93	x 2,77 (5/16 x 7/64)	54	6,3	3,3	~ 3,9	
15	11,11	x 3,96 (7/16 x 5/32)	70	8,9	4,8	~ 5,4	
16	12,70	x 4,76 (1/2 x 3/16)	76	10,1	5,9	~ 6,5	
17	15,87	x 5,55 (5/8 x 7/32)	82	12,7	6,9	~ 7,5	
18	19,05	x 6,35 (3/4 x 1/4)	89	15,2	8,0	~ 8,6	
19	22,22	x 7,93 (7/8 x 5/16)	92	17,8	10,0	~ 10,6	
20	25,40	x 9,52 (1 x 3/8)	95	20,3	12,1	~ 12,7	

CONDITIONS D'UTILISATION DES FORETS À CENTRER ET NC RECOMMENDATIONS FOR THE USE OF NC AND CENTER DRILLS CONDICIONES DE CORTE PARA BROCAS DE CENTRAR Y CNC CONDIZIONI DI IMPIEGO DELLE PUNTE A CENTRARE ED NC

Vc = vitesse speed velocidad velocità = m/min.

f = avance feed avance avanzamento = mm/tour.

$\frac{Vc \times 1000}{\pi \times \varnothing} =$ Tours par min. Rev. / min.
Revoluciones por minuto Giri / min.

Recommandations
Recomendación
Suggerimento

N° 1

N° 2

Autres Others
Otros Altre soluzioni

MATIÈRE MATERIAL MATERIALE		HSS	HSS-Co	HSS-Co + TiN	HSS 8% Co	HSS 8% Co + Red'X	Carbure CARBURE Metallo Duro	Carbure CARBURE + Hard'X
Aciers Steels Aceros Acciai ≤ 500 N/mm ²	Vc Ø 2 - 3 Ø 6 - 10 f Ø 16	30~35 0,08 - 0,10 0,15 - 0,25 0,30	35~45 0,08 - 0,10 0,15 - 0,25 0,30	45~55 0,08 - 0,10 0,15 - 0,25 0,30	45~55 0,08 - 0,10 0,15 - 0,25 0,30	45~60 0,08 - 0,10 0,15 - 0,25 0,30		
Aciers Steels Aceros Acciai 500 ~ 800 N/mm ²	Vc Ø 2 - 3 Ø 6 - 10 f Ø 16	20~25 0,08 - 0,10 0,15 - 0,25 0,30	30~40 0,08 - 0,10 0,15 - 0,25 0,30	40~50 0,08 - 0,10 0,15 - 0,25 0,30	45~50 0,08 - 0,10 0,15 - 0,25 0,30	40~55 0,08 - 0,10 0,15 - 0,25 0,30		
Aciers Steels Aceros Acciai 800 ~ 1000 N/mm ²	Vc Ø 2 - 3 Ø 6 - 10 f Ø 16	15~25 0,05 - 0,07 0,14 - 0,20 0,25	25~35 0,05 - 0,07 0,14 - 0,20 0,25	35~45 0,05 - 0,07 0,14 - 0,20 0,25	35~50 0,05 - 0,07 0,14 - 0,20 0,25	35~50 0,05 - 0,07 0,14 - 0,20 0,25	40~55 0,07 - 0,09 0,15 - 0,22 0,27	
Inox Stainless steel Aceros Inoxidables 1000 ~ 1300 N/mm ²	Vc Ø 2 - 3 Ø 6 - 10 f Ø 16	6~10 0,04 - 0,06 0,12 - 0,18 0,22	10~15 0,04 - 0,06 0,12 - 0,18 0,22	15~20 0,04 - 0,06 0,12 - 0,18 0,22	20~25 0,04 - 0,06 0,12 - 0,18 0,22	20~25 0,04 - 0,06 0,12 - 0,18 0,22	25~30 0,06 - 0,08 0,15 - 0,22 0,25	25~40 0,06 - 0,08 0,15 - 0,22 0,25
Acier anti-abrasion Abrasive tough Steel < 420 HB Acero resistente a la abrasión	Vc Ø 2 - 3 Ø 6 - 10 f Ø 16		8~10 0,04 - 0,06 0,12 - 0,15 0,18	12~15 0,04 - 0,06 0,12 - 0,15 0,18	15~25 0,04 - 0,06 0,12 - 0,15 0,18	15~25 0,04 - 0,06 0,12 - 0,15 0,18	25~30 0,06 - 0,08 0,17 - 0,17 0,20	25~30 0,06 - 0,08 0,15 - 0,17 0,20
Bronze dur Inconel, Nimonic Hard bronze Bronce duro	Vc Ø 2 - 3 Ø 6 - 10 f Ø 16		5~6 0,03 - 0,04 0,06 - 0,12 0,15	8~10 0,03 - 0,04 0,06 - 0,12 0,15	10~15 0,03 - 0,04 0,06 - 0,12 0,15	15~20 0,03 - 0,04 0,06 - 0,12 0,15	20~30 0,05 - 0,06 0,08 - 0,15 0,17	20~30 0,05 - 0,06 0,08 - 0,15 0,17
Acier traité Treated steel ≥ 60 HRC Acero tratado	Vc Ø 2 - 3 Ø 6 - 10 f Ø 16						10~15 0,04 - 0,05 0,06 - 0,10 0,12	10~15 0,04 - 0,05 0,06 - 0,10 0,12
Fonte Cast iron Fundición Ghisa	Vc Ø 2 - 3 Ø 6 - 10 f Ø 16	15~20 0,08 - 0,10 0,15 - 0,20 0,25	20~30 0,08 - 0,10 0,15 - 0,20 0,25	30~40 0,08 - 0,10 0,15 - 0,20 0,25	30~45 0,08 - 0,10 0,15 - 0,20 0,25	35~45 0,08 - 0,10 0,15 - 0,20 0,25	45~50 0,10 - 0,12 0,17 - 0,25 0,27	45~50 0,10 - 0,12 0,17 - 0,25 0,27
Aluminium Alluminio	Vc Ø 2 - 3 Ø 6 - 10 f Ø 16	60~80 0,10 - 0,12 0,15 - 0,20 0,25	70~80 0,10 - 0,12 0,15 - 0,20 0,25	80~90 0,10 - 0,12 0,15 - 0,20 0,25	85~95 0,10 - 0,12 0,15 - 0,20 0,25	85~100 0,10 - 0,12 0,15 - 0,20 0,25	100~110 0,12 - 0,14 0,17 - 0,25 0,27	100~150 0,12 - 0,14 0,17 - 0,25 0,27
Laiton Brass Latón Bronze Bronze Bronzo Bronce	Vc Ø 2 - 3 Ø 6 - 10 f Ø 16	30~35 0,08 - 0,10 0,15 - 0,20 0,25	35~45 0,08 - 0,10 0,15 - 0,20 0,25	45~50 0,08 - 0,10 0,15 - 0,20 0,25	45~55 0,08 - 0,10 0,15 - 0,20 0,25	45~55 0,08 - 0,10 0,15 - 0,20 0,25	55~60 0,10 - 0,12 0,17 - 0,25 0,27	55~60 0,10 - 0,12 0,17 - 0,25 0,27
Cuivre Copper Rame Cobre	Vc Ø 2 - 3 Ø 6 - 10 f Ø 16	40~50 0,08 - 0,10 0,15 - 0,20 0,25	45~55 0,08 - 0,10 0,15 - 0,20 0,25	55~60 0,08 - 0,10 0,15 - 0,20 0,25	55~60 0,08 - 0,10 0,15 - 0,20 0,25	55~65 0,08 - 0,10 0,15 - 0,20 0,25	65~70 0,10 - 0,12 0,17 - 0,25 0,27	65~70 0,10 - 0,12 0,17 - 0,25 0,27
Stratifié Laminated Laminados Laminati	Vc Ø 2 - 3 Ø 6 - 10 f Ø 16	35~40 0,12 - 0,14 0,20 - 0,25 0,30	40~50 0,12 - 0,14 0,20 - 0,25 0,30	50~55 0,12 - 0,14 0,20 - 0,25 0,30	50~60 0,12 - 0,14 0,20 - 0,25 0,30	50~60 0,12 - 0,14 0,20 - 0,25 0,30	60~65 0,15 - 0,16 0,25 - 0,30 0,35	
Nylon PVC Plastics Plásticos Plastiche	Vc Ø 2 - 3 Ø 6 - 10 f Ø 16	50~80 0,12 - 0,14 0,20 - 0,25 0,30	60~100 0,12 - 0,14 0,20 - 0,25 0,30	70~120 0,12 - 0,14 0,20 - 0,25 0,30	80~130 0,12 - 0,14 0,20 - 0,25 0,30	80~130 0,12 - 0,14 0,20 - 0,25 0,30	150~200 0,15 - 0,16 0,25 - 0,30 0,35	