



COURTS SHORT CORTA CORTE

VIS TORNILLO	SCREW	D	d	L	ℓ	d2	magafor 256	Red'X 2756
M2		4,3	2,4	45	6	4,3		
M2,5		5,0	2,9	45	7	5,0		
M3		6,0	3,4	45	9	6,0		
M4		8,0	4,5	50	11	8,0		
M5		10,0	5,5	55	13	10,0		
M6		11,0	6,6	63	15	11,0		
M8		15,0	9,0	100	19	12,5		
M10		18,0	11,0	110	23	12,5		
M12		20,0	14,0	110	28	12,5		
M14		24,0	16,0	120	34	12,5		

## FORETS ÉTAGÉS 180°

Les forets étagés **magafor** sont conçus pour réaliser le perçage et le chambrage pour les têtes de vis.  
Leur conception courte assure à l'utilisateur: **rigidité - performance - réduction des coûts.**  
Leur âme amincie facilite leur pénétration.

## 180° STEP DRILLS

The **magafor** step drills are designed for combining both boring and counterboring for capscrews. Their short design offers the user: **rigidity - performance - reduction in costs.**  
Their reduced core improves tool penetration.

## BROCAS ESCALONADAS 180°

Las brocas escalonadas **magafor** están diseñadas para realizar el taladrado y el avellanado para las cabezas de tornillos. Su diseño corto asegura al utilizador: **rigidez - rendimiento - reducción de coste.**  
Su núcleo reducido facilita la penetración de la herramienta.

## PUNTE A GRADINO 180°

Le punte a gradino **magafor** sono studiate per realizzare la foratura e la svasatura per le teste di viti normalizzate. La dimensione ridotta assicura all'utilizzatore: **rigidità - rendimento - riduzione dei costi.**  
La riduzione del nocciolo facilita la penetrazione di queste punte.

### Promo-kits



M3-M4-M5-M6-M8-M10

α	magafor	
180°	HSS-Co	256
	HSS-Co + Red'X	2756

### CONDITIONS D'UTILISATION RECOMMENDATIONS FOR THE USE

### CONDICIONES DE CORTE PARA CONDIZIONI DI IMPIEGO

Recommandations  
Recomendación  
Suggerimento

N° 1

N° 2

Autres  
Otros

Others  
Altre soluzioni

MATIÈRE MATERIAL MATERIALE		HSS-Co	HSS-Co + Red'X	Carbure CARBURE Metallo Duro	Carbure CARBURE + Hard'X
Aciers Steels Acciai ≤ 800 N/mm <sup>2</sup>	Vc Ø 2 - 3 Ø 6 - 10 f Ø 16	30~45 0,08 - 0,10 0,15 - 0,25 0,30	40~55 0,08 - 0,10 0,15 - 0,25 0,30		
Aciers Steels Acciai 800 ~ 1000 N/mm <sup>2</sup>	Vc Ø 2 - 3 Ø 6 - 10 f Ø 16	25~35 0,05 - 0,07 0,14 - 0,20 0,25	35~45 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 <sup>2</sup>	Vc Ø 2 - 3 Ø 6 - 10 f Ø 16		15~20 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 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
Aluminium Alluminio	Vc Ø 2 - 3 Ø 6 - 10 f Ø 16	70~80 0,10 - 0,12 0,15 - 0,20 0,25	80~90 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 Bronze	Vc Ø 2 - 3 Ø 6 - 10 f Ø 16	35~45 0,08 - 0,10 0,15 - 0,20 0,25	45~50 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	45~55 0,08 - 0,10 0,15 - 0,20 0,25	55~60 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	40~50 0,12 - 0,14 0,20 - 0,25 0,30	50~55 0,12 - 0,14 0,20 - 0,25 0,30	60~65 0,15 - 0,16 0,25 - 0,30 0,35	