

ALÉSOIRS MACHINE HAUTE PRECISION

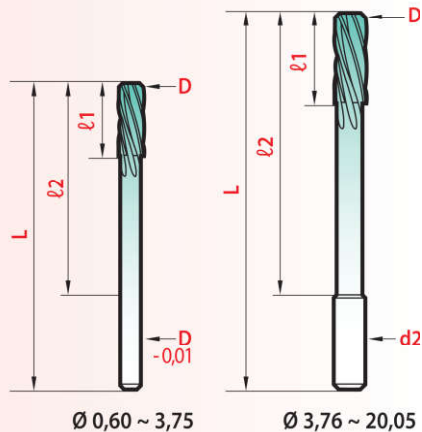
HIGH PRECISION MACHINE REAMERS

ESCARIADORES MÁQUINA ALTA PRECIÓN

ALESATORI A MACCHINA DI ALTA PRECISIONE



Tolérances Tolleranze	D	Nombre de lèvres Número de dientes	z	Flute number Numero di taglienti
0,60 ~ 3,00	0 + 0,003	4	Ø 8610	0,20 ~ 2,05
3,01 ~ 6,00	0 + 0,004	6	Ø 8600	0,60 ~ 2,36
6,01 ~ 20,20	0 + 0,005	8		2,37 ~ 13,05
				≥ 13,97

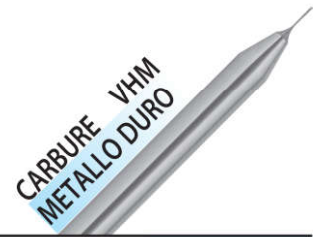


MICRO ± 0,001

magafor innovation

D 0,005	L	l1	l2	d2 h5	magaforce 8610
0,200 ~ 0,245	39	0,9	2,0	3	
0,250 ~ 0,295	39	1,1	2,5	3	
0,300 ~ 0,345	39	1,4	3,0	3	
0,350 ~ 0,395	39	1,7	3,5	3	
0,400 ~ 0,495	39	2,0	4,0	3	
0,500 ~ 0,595	39	2,3	5,0	3	

D 0,01	L	l1	l2	d2 h5	magaforce 8610
0,60 ~ 0,69	39	2,6	6,0	3	
0,70 ~ 0,79	39	3,0	7,0	3	
0,80 ~ 1,05	39	3,8	8,5	3	
1,06 ~ 1,25	50	4,7	10,5	3	
1,26 ~ 1,45	50	5,5	12,0	3	
1,46 ~ 1,65	50	6,3	14,0	3	
1,66 ~ 1,85	50	7,0	16,0	3	
1,86 ~ 2,05	50	8,0	17,5	3	



magafor standard

D 0,01 mm	L	l1	l2	d2 h6	magaforce 8600
0,60 ~ 0,69	33	7	17	D	
0,70 ~ 0,79	33	7	17	D	
0,80 ~ 1,05	38	7	22	D	
1,06 ~ 1,55	40	10	24	D	
1,56 ~ 1,79	43	11	26	D	
1,80 ~ 2,36	49	12	31	D	
2,37 ~ 3,75	57	18	38	D	
3,76 ~ 4,25	75	19	51	4	
4,26 ~ 4,75	80	21	55	4,5	
4,76 ~ 5,30	86	23	60	5	
5,31 ~ 5,80	93	26	66	5,5	
5,81 ~ 6,70	101	28	73	6	
6,71 ~ 7,55	109	31	80	7	
7,56 ~ 8,55	117	33	86	8	
8,56 ~ 9,55	125	36	91	9	
9,56 ~ 10,05	133	38	99	10	
10,06 ~ 11,30	133	38	99	10	
11,31 ~ 12,05	151	44	106	12	
12,06 ~ 13,05	151	44	106	12	
13,97 ~ 14,05	160	47	110	14	
14,97 ~ 15,05	162	50	112	14	
15,97 ~ 16,05	170	52	117	16	
16,97 ~ 17,05	175	54	122	16	
17,97 ~ 18,05	182	56	129	16	
18,97 ~ 19,05	189	58	136	16	
19,97 ~ 20,05	195	60	142	16	



- (1) Ø 0,60 - 13,05 : Carbure monobloc / Metal duro integral / Solid carbide / Metallo duro integrale
 Ø 13,97 - 20,05 : Tête carbure brasée / Brazed carbide head / Cabeza metal duro soldada / Testa in metallo duro saldobrasata

performances

ALÉSOIRS CONDITIONS D'UTILISATION REAMERS RECOMMENDATIONS FOR USE ESCARIADORES CONDICIONES DE UTILIZACIÓN ALESATORI DATI DI IMPIEGO

MATIÈRES À USINER ZU BEARBEITENDES MATERIAL MATERIALI DA LAVORARE	VITESSE VELOCITA' GESCHWINDIGKEIT m/min.		AVANCE mm/tour VORCHUB mm/Dreh-Zahl. AVANZAMENTO mm/giro										ALÉSOIRS REIBHALEN ALESATORI				
	CARBURE VHM	HSS-E COBALT	Ø	Ø	Ø	Ø	Ø	Ø	Ø	Ø	Ø	Ø	Type Typ	Matière Tipo	Material Materiali	Codes	Pages Seiten Pagina
			1	2	6	10	15	20	25	30	40						
Aciers Steel Aceros Acciai	< 500 N/mm ²	25 - 40	15 - 22	0,07	0,15	0,15	0,25	0,25	0,30	0,35	0,37	0,45	Hélice 10° Spirale 10° Elica 10°		Hss-E Cobalt	600 650 - 660	153 161-164
	500-800 N/mm ²	20 - 25	12 - 17	0,07	0,10	0,12	0,18	0,18	0,25	0,30	0,33	0,40					
	800-1000 N/mm ²	12 - 18	7 - 10	0,07	0,08	0,10	0,18	0,15	0,22	0,25	0,30	0,35					
	800-1300 N/mm ²	10 - 15	5 - 7	0,07	0,08	0,09	0,15	0,20	0,25	0,27	0,30	0,35					
Inox Stainless steel Aceros inoxidables	7 - 12	3 - 5	0,07	0,07	0,10	0,12	0,15	0,20	0,25	0,25	0,30			Carbure Vhm Metallo Duro	8600 8650	152 160	
Inconel Titane Waspaloy-Nimonic	6 - 10	2 - 3	0,07	0,07	0,10	0,12	0,15	0,20	0,25	0,25	0,30						
Fonte Grise Cast iron Fundición	≤ 180 Hb Ghisa Grigia	15 - 20	6 - 15	0,08	0,10	0,12	0,20	0,20	0,25	0,30	0,30	0,30	Droite Gerarde Diritti		Hss-E Cobalt	610 620	166
Fonte Grise Cast iron Fundición	> 180 Hb Ghisa Grigia	8 - 15	4 - 5	0,08	0,07	0,10	0,15	0,18	0,20	0,20	0,25	0,25	Hélice 10° Spirale 10° Elica 10°		Carbide Vhm Metallo Duro	8600 8650	152 160
Cuivre Cobre Rame	25 - 30	12 - 20	0,08	0,12	0,18	0,20	0,25	0,30	0,30	0,35	0,40			Hss-E Cobalt	600 650 - 660	153 161-164	
Laiton Latón Ottone	35 - 40	20 - 30	0,07	0,20	0,22	0,30	0,35	0,40	0,40	0,45	0,50	Droite Gerarde Diritti		Hss-E Cobalt	610 620	166	
Bronze Bronze Bronzo	20 - 25	12 - 17	0,08	0,15	0,18	0,22	0,35	0,37	0,37	0,45	0,50						
Aluminium Alluminio	40 - 60	25 - 35	0,08	0,15	0,18	0,25	0,30	0,35	0,35	0,40	0,45	Hélice 45° Spirale 45° Elica 45°		Hss-E Cobalt	630 640	167	
Diamètres De Perçage Diámetro de taladrado	Drilling diameters	0,90	1,85	5,80	9,7	14,6	19,6	24,5	29,5	39,5							
	Diametri Di Foratura	0,95	1,90	5,85	9,8	14,7	19,7	24,7	29,6	39,6							