

ALÉSQUIRES À MACHINE H7 HÉLICE 10°

L'hélice à gauche et la coupe à droite, font office de vis d'Archimède:

- lubrifiant amené directement sur les arêtes coupantes, favorisant lubrification et refroidissement,
- copeaux poussés vers l'avant, ne risquent pas de rayer la partie du trou déjà alésée.

Alésours recommandés pour obtenir un fini impeccable dans les trous débouchants.

Nota: trous borgnes, voir page 157 et 159.

H7 MACHINE REAMERS SPIRAL 10°

The left hand spiral combined with the right hand cut, behaves like an Archimedes screw:

- coolant fed directly to the cutting edges for better lubrication and cooling,
- chips pushed ahead with no risks of scratching the reamed hole.

Reamers designed to machine through holes to get best surface finish.

Nota: blind holes, see page 157 and 159.

ESCARIADORES MAQUINA H7 HÉLICE 10°

La hélice a izquierdas combinada con el corte a derecha actúa como un tornillo de Arquímedes:

- refrigerante dirigido directamente al filo de corte para una mejor lubricación y refrigeración,
- viruta empujada hacia delante sin riesgo de dañar el agujero ya escariado.

Escariadores diseñados para mecanizar agujeros pasantes y obtener unos excelentes acabados superficiales.

Nota: agujeros ciegos, ver página 157 y 159.

ALESATORI A MACCHINA H7 ELICA 10°

L'elica sinistra, combinata con il taglio destro, funge da spirale di Archimede.

- lubrificante indirizzato direttamente sugli spigoli taglienti, favorendo lubrificazione e raffreddamento,
- trucioli spinti in avanti, senza rischiare di rigare la parte del foro già alesata.

Alesatori raccomandati per ottenere una finitura impeccabile nei fori passanti.

Nota: alesatori per fori ciechi pagina 157 e 159.

CARBURE CARBIDE
METALLO DURO

magafor
standard

≈ DIN 212-B
≈ NFE 66014

D H7 inches	D H7 0,1 mm	L	ℓ1	ℓ2	d2 h7	magaforce 8650*
	1,0	38	7	22	D	
	1,1 ~ 1,5	40	10	24	D	
1,58 (1/16")	1,6 - 1,7	43	11	25	D	
	1,8 - 1,9	49	12	31	D	
	2,0	49	12	31	D	
	2,1 ~ 2,3	49	12	31	D	
2,38 (3/32")	2,4 ~ 2,9	57	18	38	D	
	3,0	57	18	38	D	
3,175 (1/8")	3,1 ~ 3,7	57	18	38	D	
	3,8 - 3,9	75	19	51	4	
	4,0	75	19	51	4	
	4,1 - 4,2	75	19	51	4	
	4,3 ~ 4,7	80	21	55	4,5	
4,762 (3/16")	4,8 - 4,9	86	23	60	5	
	5,0	86	23	60	5	
	5,1 ~ 5,3	86	23	60	5	
	5,4 ~ 5,8	93	26	66	5,5	
	5,9	101	28	73	6	
	6,0	101	28	73	6	
6,35 (1/4")	6,1 ~ 6,7	101	28	73	6	
	6,8 ~ 7,5	109	31	80	7	
7,937 (5/16")	7,6 ~ 7,9	117	33	86	8	
	8,0	117	33	86	8	
	8,1 ~ 8,5	117	33	86	8	
9,525 (3/8")	8,6 ~ 9,5	125	36	91	9	
	9,6 ~ 9,9	133	38	99	10	
	10,0	133	38	99	10	
11,112 (7/16")	10,1 ~ 11,3	133	38	99	10	
	11,4 ~ 11,9	151	44	106	12	
	12,0	151	44	106	12	
12,7 (1/2")	12,5 - 13,0	151	44	106	12	
	13,5 - 14,0	160	47	110	14	
14,287 (9/16")	14,5 - 15,0	162	50	112	14	
15,875 (5/8")	15,5 - 16,0	170	52	117	16	
	16,5 - 17,0	175	54	122	16	
	17,5 - 18,0	182	56	129	16	
19,05 (3/4")	18,5 - 19,0	189	58	136	16	
	19,5 - 20,0	195	60	142	16	

* Ø 1,0 - 13,0: Carbure monobloc Metal duro integral Tête carbure brasée Brazed carbide head Solid carbide Metallo duro integrale Cabeza metal duro soldada Testa in metallo duro saldobrasata
Ø 13,5 - 20:

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	Droite Gerarde Diritti	Hss-E Cobalt	610 620	166		
Inconel Titane Waspaloy-Nimonic Titanio	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 Ghisa Grigia	≤ 180 Hb	15 - 20	6 - 15	0,08	0,10	0,12	0,20	0,20	0,25	0,30	0,30	0,30	Hélice 10° Spirale 10° Elica 10°	Carbide Vhm Metallo Duro	8600 8650	152 160	
Fonte Grise Cast iron Fundición Ghisa Grigia	> 180 Hb	8 - 15	4 - 5	0,08	0,07	0,10	0,15	0,18	0,20	0,20	0,25	0,25					
Cuivre Copper Cobre Rame	25 - 30	12 - 20	0,08	0,12	0,18	0,20	0,25	0,30	0,30	0,35	0,40	Droite Gerarde Diritti	Hss-E Cobalt	600 650 - 660	153 161-164		
Laiton Brass Latón Ottone	35 - 40	20 - 30	0,07	0,20	0,22	0,30	0,35	0,40	0,40	0,45	0,50						
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	Hélice 45° Spirale 45° Elica 45°	Hss-E Cobalt	630 640	167		
Aluminium Alluminio	40 - 60	25 - 35	0,08	0,15	0,18	0,25	0,30	0,35	0,35	0,40	0,45						
Diamètres De Perçage Diámetro de taladrado	Drilling diameters Diametri Di Foratura	0,90 0,95	1,85 1,90	5,80 5,85	9,7 9,8	14,6 14,7	19,6 19,7	24,5 24,7	29,5 29,6	39,5 39,6							