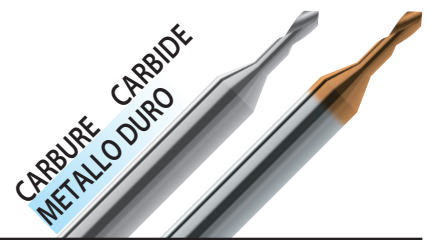


Tolérances

| ℓ | |
|-----------|--------|
| Ø 0,3~0,5 | + 0,15 |
| Ø 0,6~0,8 | + 0,20 |
| Ø 0,9~2,5 | + 0,30 |



Micro-NC



magafor standard

90°

| D | d2 | L | ℓ | magaforce 819-D | Hard'X 819-DH |
|--------|----|-----|-----|-----------------|---------------|
| + 0,01 | h5 | ± 1 | + 1 | € • | • |
| 0,3* | 3 | 39 | 0,9 | • | • |
| 0,4 | 3 | 39 | 1,2 | • | • |
| 0,5 | 3 | 39 | 1,5 | • | • |
| 0,6 | 3 | 39 | 1,8 | • | • |
| 0,7 | 3 | 39 | 2,1 | • | • |
| 0,8 | 3 | 39 | 2,4 | • | • |
| 0,9 | 3 | 39 | 2,7 | • | • |
| 1,0 | 3 | 39 | 3,0 | • | • |
| 1,2 | 3 | 39 | 3,6 | • | • |
| 1,5 | 3 | 39 | 4,5 | • | • |
| 2,0 | 3 | 39 | 6,0 | • | • |
| 2,5 | 3 | 39 | 7,5 | • | • |

* Pointage à partir de 0,05! Spotting from 0,05! Centrado desde 0,05! Centratura da 0,05!

FORETS À POINTER NC COURTS

Angle 90°: on obtiendra centrage et chanfreinage en une seule opération.

Angles 120°: L'avant-trou obtenu correspond à l'angle en bout de l'outil de perçage et évite à celui-ci de dévier.

SHORT NC SPOTTING DRILLS

90 degree angle: centering and chamfering are obtained in a single operation.

120 degree angle: The preliminary hole corresponds to the angle at the end of the tool used in drilling and prevents it from deviating.

BROCAS DE PUNTEAR CNC CORTAS

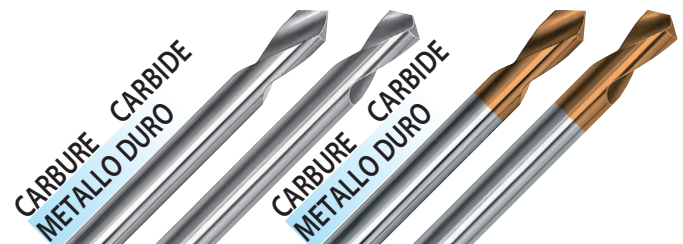
Ángulo 90°: obtendrá un centrado y avellanado en una sola operación.

Ángulo de 120°: El agujero previo obtenido corresponde al ángulo de la punta de la herramienta utilizada para taladrar y previene su desvío.

PUNTE A CENTRARE NC CORTE

Angolo 90°: si otterrà la centratura e lo smusso in un'unica operazione.

Angolo 120°: l'avanforo realizzato corrisponde all'angolo di affilatura dell'utensile a forare impedendo a quest'ultimo di deviare.



magafor standard

90°

120°

90°

120°

| D | L | ℓ | magaforce 8195 | magaforce 8196 | Hard'X 8195-H | Hard'X 8196-H |
|--------------|-----|-----|----------------|----------------|---------------|---------------|
| h5 | ± 1 | + 2 | € • | € • | € • | € • |
| 2,0 | 40 | 8 | • | • | • | • |
| 3,0 | 45 | 10 | • | • | • | • |
| 3,17 (1/8") | 45 | 10 | • | • | • | • |
| 4,0 | 50 | 12 | • | • | • | • |
| 4,76 (3/16") | 50 | 15 | • | • | • | • |
| 5,0 | 50 | 15 | • | • | • | • |
| 6,0 | 50 | 18 | • | • | • | • |
| 6,35 (1/4") | 50 | 18 | • | • | • | • |
| 7,93 (5/16") | 60 | 23 | • | • | • | • |
| 8,0 | 60 | 23 | • | • | • | • |
| 9,52 (3/8") | 70 | 24 | • | • | • | • |
| 10,0 | 70 | 24 | • | • | • | • |
| 12,0 | 70 | 24 | • | • | • | • |
| 12,70 (1/2") | 70 | 24 | • | • | • | • |
| 14,0 | 75 | 24 | • | • | • | • |
| 15,87 (5/8") | 80 | 26 | • | • | • | • |
| 16,0 | 80 | 26 | • | • | • | • |
| 20,0 | 100 | 35 | • | • | • | • |

Autres types

- 34 avec plat
with flats
con piano
- 37 cône morse
morse taper shank
mango cono Morse

Other types

- 35 HSS 8% Co
α 142°
- 38 longs
largas
lunghe

Otros tipos

- 36 coupe à gauche
left hand cut
corte a izquierdas
elica sinistra

Altri tipi