

performances

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

MATIÈRES À USINER ZU BEARBEITENDES MATERIAL MATERIALI DA LAVORARE	VITESSE VELOCITA'		AVANCE mm/tour										ALÉSOIRS REIBHALEN ALESATORI				
	GESCHWINDIGKEIT m/min.		VORCHUB mm/Dreh-Zahl. AVANZAMENTO mm/giro										Type Typ	Matière Tipo	Material Materiali	Codes	Pages Seiten Pagina
	CARBURE VHM	HSS-E COBALT	Ø 1	Ø 2	Ø 6	Ø 10	Ø 15	Ø 20	Ø 25	Ø 30	Ø 35	Ø 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 Titanium 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 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		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	Droite Gerarde Diritti	Hss-E Cobalt	610 620	166	
Bronze Bronce Bronzo		20 - 25	12 - 17	0,08	0,15	0,18	0,22	0,35	0,37	0,37	0,45	0,50					
Aluminium Aluminio		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 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	Trous borgnes Agujeros ciegos	Blind holes Fori ciechi	Page 157 et 159 Pagina 157 e 159		

www.magafor.com

Pour calcul interactif de toute cote ou tolérance + préconisation de l'outil standard adapté + condition d'utilisation.

For interactive calculation of any size or tolerance + standard tool suggestion + recommendations for use.

Para cálculo interactivo de cualquier medida o tolerancia. + recomendación de herramienta estándar a utilizar + recomendaciones de uso.

Per il calcolo interattivo di ogni misura o tolleranza + identificazione dell'utensile standard idoneo + dati di impiego.