



COURTS SHORT CORTA CORTE

| VIS SCREW TORNILLO | D | d | L | ℓ | d2 | magafor 256 | Red'X 2756 |
|--------------------------|------|------|-----|----|------|----------------|---------------|
| M2 | 4,3 | 2,4 | 45 | 6 | 4,3 | € 15,15 | € 20,48 |
| M2,5 | 5,0 | 2,9 | 45 | 7 | 5,0 | 15,26 | 20,64 |
| M3 | 6,0 | 3,4 | 45 | 9 | 6,0 | 15,41 | 21,11 |
| M4 | 8,0 | 4,5 | 50 | 11 | 8,0 | 18,29 | 23,62 |
| M5 | 10,0 | 5,5 | 55 | 13 | 10,0 | 20,38 | 25,81 |
| M6 | 11,0 | 6,6 | 63 | 15 | 11,0 | 25,60 | 31,04 |
| M8 | 15,0 | 9,0 | 100 | 19 | 12,5 | 48,07 | 54,34 |
| M10 | 18,0 | 11,0 | 110 | 23 | 12,5 | 70,02 | 77,33 |
| M12 | 20,0 | 14,0 | 110 | 28 | 12,5 | 91,96 | 102,41 |
| M14 | 24,0 | 16,0 | 120 | 34 | 12,5 | 186,01 | 196,46 |

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 questo punte.

Promo-kits



M3-M4-M5-M6-M8-M10

| α | magafor | € |
|------|---------------------|--------|
| 180° | HSS-Co 256 | 188,10 |
| | HSS-Co + Red'X 2756 | 229,90 |

CONDITIONS D'UTILISATION RECOMMENDATIONS FOR THE USE

CONDICIONES DE CORTE PARA CONDIZIONI DI IMPIEGO

Recommandations
Recomendación
Suggerimento



Autres
Otro(s)

Others
Altre soluzioni

| MATIÈRE MATERIAL MATERIALE | | HSS-Co | HSS-Co + Red'X | Carbure CARBURE Metallo Duro | Carbure CARBURE + Hard'X |
|---|--|---|---|---|---|
| Aciers Steels Acciai | Vc Ø 2 - 3 Ø 6 - 10 f ≤ 800 N/mm ² | 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 | Vc Ø 2 - 3 Ø 6 - 10 f 800 ~ 1000 N/mm ² | 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 Acciai Inossidabili | Vc Ø 2 - 3 Ø 6 - 10 f 1000 ~ 1300 N/mm ² | | 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 Acero tratado | Vc Ø 2 - 3 Ø 6 - 10 f ≥ 60 HRC | | | 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 Bronze Bronzo Bronce | 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 | |