



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

N° 1

N° 2

Autres
Otro
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	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	