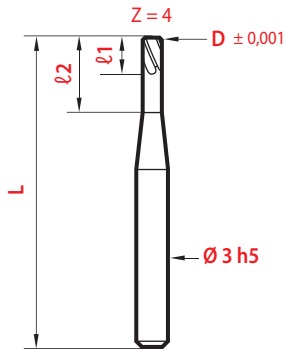


Micro-alésoirs

Miniature reamers

Micro-escariadores
micro-alesatori



Micro-alésoirs 4 dents fabriqués et stockés dans les diamètres progressant par 0,005 mm jusqu'à 0,595 puis par 0,01 mm à partir de 0,60 mm. Leur queue renforcée offre une plus grande stabilité, nécessaire à ces outils de haute précision.

4 flutes miniature-reamers manufactured and stocked by 0,005 mm increments up to 0,595 and by 0,01 mm increment from 0,60. Their reinforced shank offers a greater stability required on these high precision tools.

Mini-escariadores de 4 labios en stock en incrementos de 0,005 mm hasta 0,595 e incrementos de 0,01 a partir de 0,60. Su mango reforzado proporciona una gran estabilidad necesaria en estas herramientas de alta precisión.

Micro-alesatori a 4 denti fabbricati e tenuti a stock in diametri con progressione di 0,005 mm fino al Ø 0,595 e successivamente con progressione di 0,01 mm. Il loro codolo rinforzato offre una maggior robustezza, indispensabile per questi utensili di alta precisione.

Tolérances Tolleranze	Nombre de lèvres Número de diente	Flute number Numero di taglienti	
D	Z	Ø 8600	
0,60 ~ 3,00	0 + 0,003	4	0,60 ~ 2,36
3,01 ~ 6,00	0 + 0,004	6	2,37 ~ 13,05
6,01 ~ 20,20	0 + 0,005	8	≥ 13,97

CARBURE CARBIDE
Metallo duro



Micro ± 0,001

magafor innovation

D	L	l1	l2	magaforce 8610
0,005				
0,200 ~ 0,245	39	0,9	2,0	102,20 €
0,250 ~ 0,295	39	1,1	2,5	100,95 €
0,300 ~ 0,345	39	1,4	3,0	99,75 €
0,350 ~ 0,395	39	1,7	3,5	98,55 €
0,400 ~ 0,495	39	2,0	4,0	97,30 €
0,500 ~ 0,595	39	2,3	5,0	96,10 €

D	L	l1	l2	magaforce 8610
0,01				
0,60 ~ 0,69	39	2,6	6,0	94,90 €
0,70 ~ 0,79	39	3,0	7,0	78,60 €
0,80 ~ 1,05	39	3,8	8,5	72,45 €
1,06 ~ 1,25	50	4,7	10,5	69,85 €
1,26 ~ 1,45	50	5,5	12,0	69,85 €
1,46 ~ 1,65	50	6,3	14,0	66,95 €
1,66 ~ 1,85	50	7,0	16,0	66,95 €
1,86 ~ 2,05	50	8,0	17,5	66,95 €

Conditions d'utilisation Recommendations for use

Condiciones de utilización

Condizioni di impiego

Matières à usiner Material Materiali da lavorare	Vitesse Speed Velocidad Velocità m/min.	Avance mm/tour FEED mm/rev AVANCE mm/revoluciones Avanzamento mm/giro				
		Ø 0,200 ~ 0,545	Ø 0,550 ~ 0,79	Ø 0,80 ~ 1,65	Ø 1,66 ~ 2,05	
P Aciers / Steels Aceros / Acciai	< 500 N/mm ²	20 - 25	0,01 ~ 0,02	0,03 ~ 0,05	0,07 ~ 0,10	0,12 ~ 0,15
	500 - 800 N/mm ²	15 - 20	0,01 ~ 0,02	0,03 ~ 0,05	0,07 ~ 0,10	0,12 ~ 0,15
	800 - 1000 N/mm ²	10 - 15	0,01 ~ 0,02	0,03 ~ 0,05	0,07 ~ 0,10	0,12 ~ 0,15
	800 - 1300 N/mm ²	8 - 10	0,01 ~ 0,02	0,03 ~ 0,05	0,07 ~ 0,10	0,12 ~ 0,15
M Inox - Aciers / Stainless steels - Steels Aceros inoxidables / Inox - Acciai		7 - 12	0,01 ~ 0,02	0,03 ~ 0,05	0,07 ~ 0,10	0,12 ~ 0,15
S Inconel Nimonic Waspaloy		5 - 10	0,01 ~ 0,02	0,03 ~ 0,05	0,07 ~ 0,10	0,12 ~ 0,15
K Fonte grise / Cast iron Fundición / Ghisa grigia	≤ 180 HB	15 - 20	0,01 ~ 0,02	0,035 ~ 0,05	0,07 ~ 0,10	0,12 ~ 0,15
	> 180 HB	10 - 15	0,01 ~ 0,02	0,035 ~ 0,05	0,07 ~ 0,10	0,12 ~ 0,15
N Cuivre / Cooper Cobre / Rame		20 - 25	0,01 ~ 0,02	0,035 ~ 0,05	0,07 ~ 0,10	0,12 ~ 0,15
	Laiton / Brass Latón / Ottone	30 - 35	0,01 ~ 0,02	0,035 ~ 0,05	0,07 ~ 0,10	0,12 ~ 0,15
Bronze / Bronze Bronze / Bronzo		15 - 20	0,01 ~ 0,02	0,035 ~ 0,05	0,07 ~ 0,10	0,12 ~ 0,15
	Aluminium Alluminio	15 - 20	0,01 ~ 0,02	0,035 ~ 0,05	0,07 ~ 0,10	0,12 ~ 0,15
Diamètres De Perçage / Drilling diameters Diámetro de taladrado / Diametri Di Foratura			Ø -0,06 ~ -0,10	Ø -0,10 ~ -0,15	Ø -0,15	Ø -0,15