

Red-X

Покрытие 3500 HV.
Создано для обработки титановых и никелевых сплавов, термообработанной стали до 55 HRC и для высокопроизводительной обработки.



магафор стандарт

a 180°

Винт	D x d	L	l	d2	магафор 256	Red'X 2756
M 2	4,3 x 2,4	45	6	4,3	•	•
M 2,5	5,0 x 2,9	45	7	5,0	•	•
M 3	6,0 x 3,4	45	9	6,0	•	•
M 4	8,0 x 4,5	50	11	8,0	•	•
M 5	10,0 x 5,5	55	13	10,0	•	•
M 6	11,0 x 6,6	63	15	11,0	•	•
M 8	15,0 x 9,0	100	19	12,5	•	•
M 10	18,0 x 11,0	110	23	12,5	•	•
M 12	20,0 x 14,0	110	28	12,5	•	•
M 14	24,0 x 16,0	120	34	12,5	•	•

- 90°-ступенчатые сверла: стр. 54 - 55
- Специальные ступенчатые сверла: стр. 58

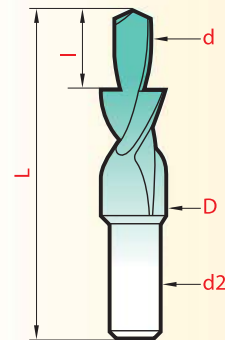
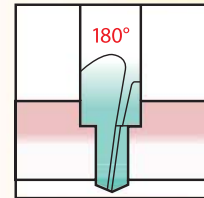
6 шт a 180°

размеры	магафор	
M3-M4-M5-M6-M8-M10	256	•
HSS-Co	2756	•
HSS-Co + Red'X	2756	•

Промо-набор



Сверхкороткие 180° ступенчатые сверла



Допуски

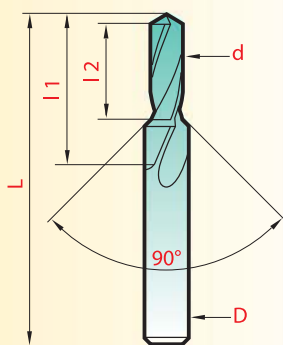
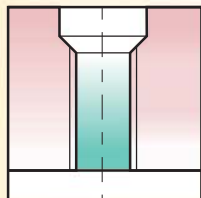
D	d	a
h9	± 0,05	± 1°

Ступенчатые сверла Magafor смоделированы таким образом, чтобы объединить в одной операции сверление и цилиндрическое зенкование для стандартных головок болта. Их укороченный вариант разработан для увеличения:

- износостойкости,
- производительности,
- экономичности

- уменьшенная сердцевина облегчает проникновение инструмента.

Ступенчатые сверла 90° перед нарезанием резьбы



Допуски

Код	D	d	I2	a
8254-H	h6	± 0,01	+1	± 1°
254	h8	± 0,05		

Ступенчатые сверла Magafor предназначены одновременно для сверления и зенкования отверстия перед нарезанием резьбы. Концепция производства сверл обеспечивает стойкость и большой срок службы инструмента. Серия 8254-H предназначена для использования на станках с ЧПУ. Уменьшенная сердцевина облегчает проникновение инструмента.

Hard-X
до
67 HRC



magaforce					a 90°
Винт	D x d	L	I1	I2	Hard'X 8254-H
M 3	6,0 x 2,5	66	20	8,8	•
M 4	6,0 x 3,3	66	24	11,4	•
M 5	6,0 x 4,2	66	28	13,6	•
M 6	8,0 x 5,0	79	31	16,5	•
M 8	10,0 x 6,8	89	40	21,0	•
M 10	12,0 x 8,5	102	47	25,5	•
M 12	14,0 x 10,2	107	54	30,0	•

Высокая производительность:

- твердый сплав K15 + покрытие Hard'X,
- угол 140°,
- цилиндрический хвостовик h6 - DIN 6535 HA.



					a 90°
Винт	D x d	L	I1	I2	magafor 254
M 3	3,4 x 2,5	52	20	8	•
M 4	4,5 x 3,3	58	24	11	•
M 5	5,5 x 4,2	66	28	13	•
M 6	6,6 x 5,0	70	31	16	•
M 8	9,0 x 6,8	84	40	20	•
M 10	11,0 x 8,5	95	47	24	•
M 12	14,0 x 10,2	107	54	29	•
M 14	16,0 x 12,0	115	56	32	•
M 16	18,0 x 14,0	135	60	34	•

Промо-набор



6 шт		a 90°
размер M3-M4-M5-M6-M8-M10	magafor	
перед нарезанием резьбы	254	•
короткие	255	•
короткие Red'X	2755	•

Red-X

Покрытие 3500 HV.
Создано для обработки титановых и никелевых сплавов, термообработанной стали до 55 HRC и для высокопроизводительной обработки.



магафор стандарт

a 90°

Винт	D x d	L	l	d2	магафор 255	Red'X 2755
M2	4,6 x 2,2	45	6	4,6	•	•
M2,5	5,7 x 2,7	45	7	5,7	•	•
M3	6,5 x 3,2	45	9	6,5	•	•
M3,5	7,6 x 3,7	50	10	7,6	•	•
M4	8,6 x 4,3	50	11	8,6	•	•
M5	10,4 x 5,3	55	13	10,4	•	•
M6	12,4 x 6,4	63	15	12,4	•	•
M8	16,4 x 8,4	100	19	12,5	•	•
M10	20,4 x 10,5	110	23	12,5	•	•
M12	25,0 x 13,0	120	28	12,5	•	•

Специальные сверла

стр. 58



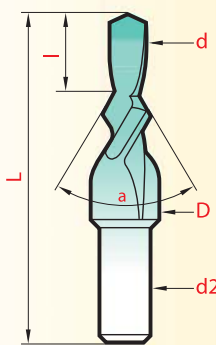
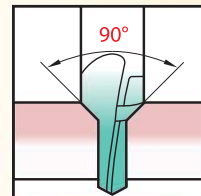
магафор стандарт

a 90°

Винт	D x d	L	l	d2	магафор 257
M 4	8,6 X 4,3	110	30	8,6	•
M 5	10,4 x 5,3	110	30	10,4	•
M 6	12,4x 6,4	110	30	12,4	•
M 8	16,4 x 8,4	110	30	12,5	•
M 10	20,4 x 10,5	110	30	12,5	•

Ступенчатые сверла Magafor, в частности удлиненная серия, предназначены для глубокого сверления и для обработки труднодоступных мест, куда затем устанавливаются алюминиевые, металлические или деревянные штифты.

Сверхкороткие 90° ступенчатые сверла

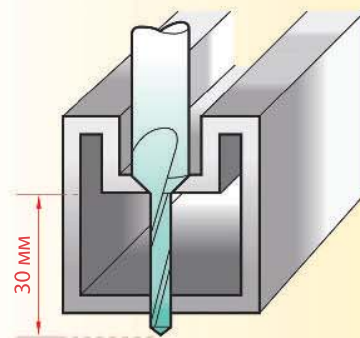


Допуски

D	d	a
h9	± 0,05	± 1°

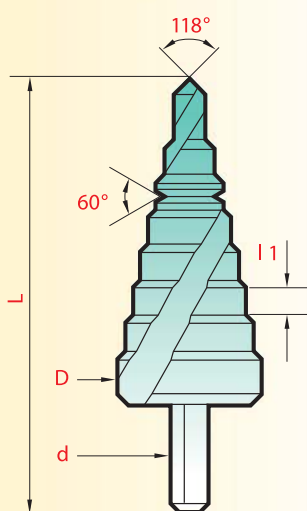
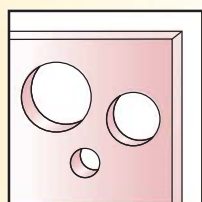
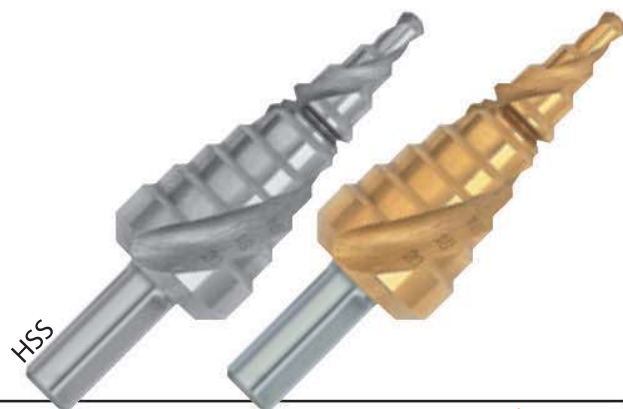
Уменьшенная сердцевина облегчает доступ сверла.

Удлиненные 90° ступенчатые сверла



MULTI-DIA

Ступенчатые сверла для обработки листового металла и тонкостенных деталей



MULTI-DIA

a 90°

D	Диаметры отверстий	L	l1	d	MULTI-DIA 475	TiN 470
12	4-5-6-7-8-9-10-11-12	79	5	6	•	•
20	4-6-8-10-12-14-16-18-20	67	3	8	•	•
30	4-6-8-10-12-14-16-18-20-22-24-26-28-30	100	4	10	•	•
32,5*	5-7,5-9,7-12,7-15,2-16,2-18,6-20,4-22,5-25,4-28,3-30,5-32,5	78	4	10	•	•
38	6-9-13-16-19-21-23-26-29-32-35-38	100	4	10	•	•

* Специально для работы электриков



Снятие заусенцев

Покрытие TiN = продление срока службы

Маркировка диаметра

Спиральные желобки обеспечивают легкое резание

Хвостовик с тремя канавками обеспечивает надежное закрепление



Промо-набор

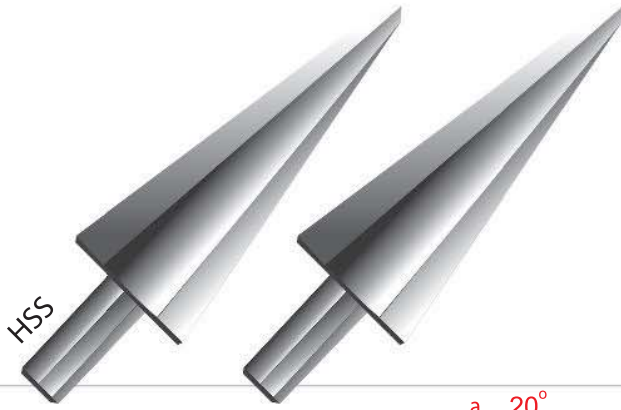
3 MULTI-DIA Ø 12 - 20 - 30
 Арт. 470 :
 Арт. 475 :

Рекомендации по использованию

Vc = скорость: м/мин n - оборотов в мин

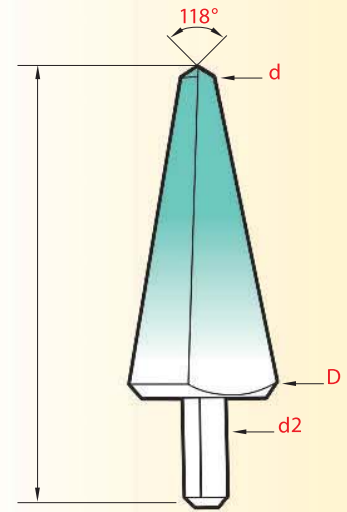
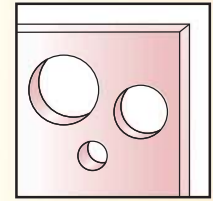
Материал	Vc (м/мин)	Ø 4 n	Ø 12 n	Ø 20 n	Ø 30 n	Ø 38 n
Чугун	10	800	270	160	110	90
Пластик	15	1200	400	240	160	130
Сталь	20	1600	530	320	210	170
Алюминий	30	2400	800	500	320	250
Медь	35	2800	930	560	380	300

Конические сверла для листового материала



a 20°

№	D	d1	d2	L	MULTI-DIA	TiN
					472	478
0	14	3	6	62	•	•
1	20	6	8	72	•	•
2	30	16	10	77	•	•
2 SL	30	6	10	94	•	•
3	40	25	12	87	•	•
4	53	37	12	98	•	•



MULTI-DIA

Сверла разработаны для листовых материалов или тонких материалов толщиной до 2 мм и для трубок до 3 мм.

Один инструмент заменит несколько спиральных сверл. Хвостовики с тремя лысками для лучшего закрепления.

Промо-набор



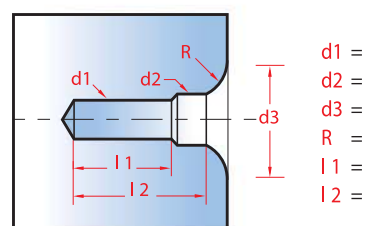
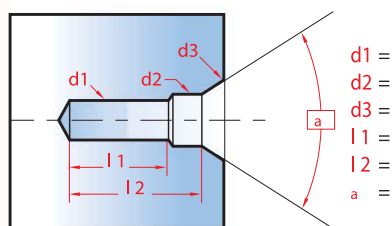
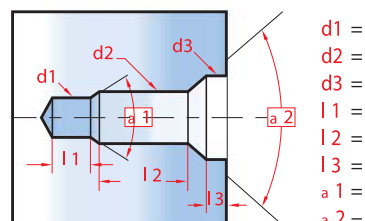
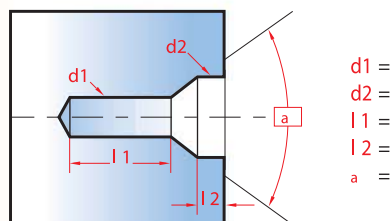
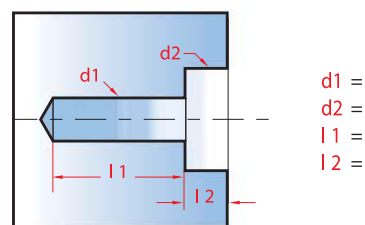
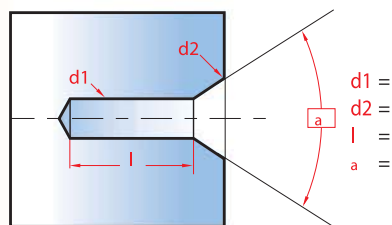
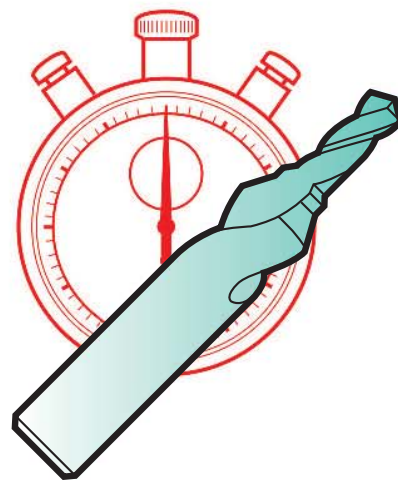
3 MULTI-DIA Ø н° 0 - 1 - 2 SL
 Арт. 472 :
 Арт. 478 :

"Special"

2 недели

Наш склад стандартных заготовок дает возможность смоделировать самые разные варианты инструмента:

Пожалуйста, заполните предложенные схемы для Ваших размеров.



1 **М**атериал сверла _____

2 **К**оличество _____

3 **С**пец. допуски _____

Название организации и адрес