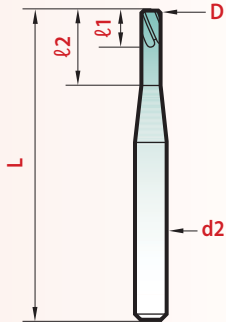




CARBURE VHM
METALLO DURO



MICRO-ALÉSOIRS

Micro-alésoirs fabriqués et stockés dans les diamètres progressant par 0,005 mm. Leur queue renforcée offre une plus grande stabilité, nécessaire à ces outils de haute précision.

MICRO REIBAHLEN

Mikro-Reibahlen in 0,005 mm Abstufung ab Lager. Der verstärkte Schaft gibt diesen Präzisionswerkzeugen eine grössere Stabilität.

MICRO-ALESATORI

Micro-alesatori costruiti ed immagazzinati con diametri in progressione 0,005 mm. Il loro codolo rinforzato offre una maggiore robustezza, indispensabile a questi utensili di alta precisione.

MICRO-PRÉCISION

MIKRO PRAEZISION

MICRO-PRECISIONE

D * ± 0,001	L	l1	l2	d2 h5	magaforce 8610
0,200 ~ 0,245	39	0,9	2,0	3	€ •
0,250 ~ 0,295	39	1,1	2,5	3	•
0,300 ~ 0,345	39	1,4	3,0	3	•
0,350 ~ 0,395	39	1,7	3,5	3	•
0,400 ~ 0,495	39	2,0	4,0	3	•
0,500 ~ 0,595	39	2,3	5,0	3	•

Z = 4 dents Zähne taglianti

* progression steigend Progressione = 0,005

CONDITIONS D'UTILISATION SCHNITTDATEN DATI DI IMPIEGO

MATIÈRES À USINER ZU BEARBEITENDES MATERIAL MATERIALI DA LAVORARE	VITESSE m/min. GESCHWINDIGKEIT VELOCITA'	AVANCE mm/tour VORSCHUB mm/Dreh-Zahl. AVANZAMENTO mm/giro				
		Ø	Ø	Ø	Ø	
		0,200 ~ 0,345	0,350 ~ 0,445	0,450 ~ 0,545	0,550 ~ 0,595	
ACIERS STAHL ACCIAI	< 500 N/mm ²	20 - 25	0,01	0,015	0,02	0,03
ACIERS STAHL ACCIAI	500-800 N/mm ²	15 - 20	0,01	0,015	0,02	0,03
ACIERS STAHL ACCIAI	800-1000 N/mm ²	10 - 15	0,01	0,015	0,02	0,03
ACIERS STAHL ACCIAI	1000-1300 N/mm ²	8 - 10	0,01	0,015	0,02	0,03
INOX ROSTFREIER STAHL		7 - 12	0,01	0,015	0,02	0,03
INCONEL TITANE WASPALLOY TITANIO NIMONIC		5 - 10	0,01	0,015	0,02	0,03
FONTE GRISE GRAUGUSS GHISA GRIGIA	≤ 180 HB	15 - 20	0,01	0,015	0,02	0,035
FONTE GRISE GRAUGUSS GHISA GRIGIA	> 180 HB	10 - 15	0,01	0,015	0,02	0,035
CUIVRE KUPFER RAME		20 - 25	0,01	0,015	0,02	0,035
LAITON MESSING OTTONE		30 - 35	0,01	0,015	0,02	0,03
BRONZE BRONZO		15 - 20	0,01	0,015	0,02	0,035
ALUMINIUM ALLUMINIO		15 - 20	0,01	0,015	0,02	0,035
Diamètres de perçage Gebohrter Durchmesser	Diametri di foratura		Ø -0,06	Ø -0,08	Ø -0,10	Ø -0,12