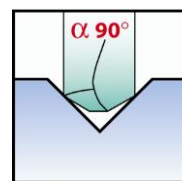




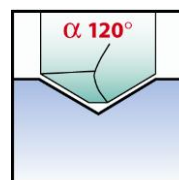
Высокопроизводительные Центровочные сверла



Центровочные сверла типа NC 90°/120°



Угол 90°:
При использовании центровочного сверла Magafor типа NC большего диаметра, чем диаметр последующего отверстия центрование и снятие фаски выполняется за один переход.

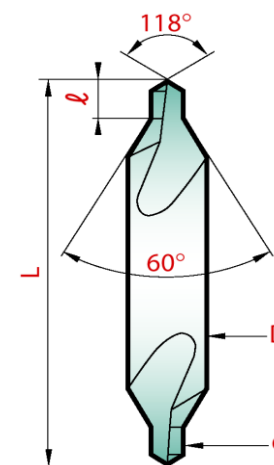


Угол 120°:
Применение NC-сверл с углом 120° позволяет получить отверстие с углом, соответствующим углу последующего сверла, что предотвращает отклонение при дальнейшем сверлении.

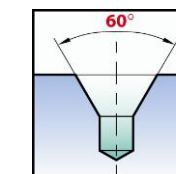
HSS-E COBALT			TIN	Red'X
90° 120°	L	I	0895 0896	0995 0996
Ø 2	49	8	•	•
3	50	10	•	•
4	52	12	•	•
5	60	15	•	•
6	66	20	•	•
8	79	25	•	•
10	89	25	•	•
12	102	30	•	•
14	115	35	•	•
16	115	35	•	•
18	130	40	•	•
20	131	40	•	•
25	138	45	•	•

CARBURE			Hard'X	
90° 120°	L	I	8195 8196	8195-H 8196-H
Ø 2	40	8	•	•
3	45	10	•	•
4	50	12	•	•
5	50	15	•	•
6	50	18	•	•
8	60	23	•	•
10	70	24	•	•
12	70	24	•	•
14	75	24	•	•
16	80	26	•	•
20	100	35	•	•

Угол 60°:



D	d	L	Angles	
			60°	118°
h8	±0,05	±1	-30'	±2°



HSS

D x d	L	I	magafor 11
3,15 x 0,8	25	1.0 ~ 1.3	•
3,15 x 1,0	31	1.3 ~ 1.7	•
3,15 x 1,25	31	1.6 ~ 2.0	•
4,0 x 1,6	35	2.0 ~ 2.6	•
5,0 x 2,0	40	2.5 ~ 3.1	•
6,3 x 2,5	45	3.1 ~ 3.8	•
8,0 x 3,15	50	3.9 ~ 4.6	•
10,0 x 4,0	55	5.0 ~ 5.9	•
12,5 x 5,0	63	6.3 ~ 7.2	•
16,0 x 6,3	71	8.0 ~ 8.9	•
20,0 x 8,0	80	10.1 ~ 11.1	•
25,0 x 10,0	100	12.8 ~ 13.8	•

Центровочные сверла Magafor особенно эффективны за счет их полностью шлифованных спиральных пазов.

Удлиненные серии

HSS-E COBALT			Red'X
90° 120°	L	I	0997 0999
Ø 3	80	10	•
4	100	12	•
5	120	15	•
6	140	20	•
8	140	25	•
10	170	25	•
12	170	30	•
16	200	35	•
20	200	40	•

CARBURE			Hard'X	
90° 120°	L	I	8197 8199	8197-H 8199-H
Ø 3	80	10	•	•
4	100	12	•	•
5	120	15	•	•
6	140	20	•	•
8	140	25	•	•
10	170	25	•	•
12	170	30	•	•
16	200	35	•	•
20	200	40	•	•



Мегапром-М
390010 Рязань
ул. Октябрьская, д.61
тел./факс: +7 (4912) 460512
e-mail: m-tools@megaprom.ru
www.megaprom.ru

Высокопроизводительные центровочные сверла

Стандартная серия

ISO • NFE 66051-A • DIN 33-A • JIS-1

Dxd	L	I	magafor 10	TIN 0811	magafor 105	futura 0910	magaforce 8100	Hard'X 8100-H
3,15x1,0	31	1,3-1,7	•	•	•	•	•	•
3,15x1,25	31	1,6-2,0	•	•	•	•	•	•
4,0x1,6	35	2,0-2,6	•	•	•	•	•	•
5,0x2,0	40	2,5-3,1	•	•	•	•	•	•
6,3x2,5	45	3,1-3,8	•	•	•	•	•	•
8,0x3,15	50	3,9-4,6	•	•	•	•	•	•
10,0x4,0	55	5,0-5,9	•	•	•	•	•	•
12,5x5,0	63	6,3-7,2	•	•	•	•	•	•

D	d	L	Angles
h8	k12	±1	60° 118°
			-30' ±2°

Серии с лыской

MODUL'R
Центровочные сверла с лыской для установки в центровочную головку (либо в инструмент Modul'R)

Dxd	L	I	P-0,1	magafor 0290	TIN 0890	magafor 0291	TIN 0891
4,0x1,6	35	2,0-2,6	3,25	•	•	•	•
5,0x2,0	40	2,5-3,1	4,20	•	•	•	•
6,3x2,5	45	3,1-3,8	5,35	•	•	•	•
8,0x3,15	50	3,9-4,6	6,95	•	•	•	•
10,0x4,0	55	5,0-5,9	8,40	•	•	•	•
12,5x5,0	63	6,3-7,2	10,95	•	•	•	•
16,0x6,3	71	8,0-8,9	14,00	•	•	•	•
20,0x8,0	80	10,0-11,1	17,90	•	•	•	•

D	d	L	Angles
h8	k12	±1	60° 118°
			-30' ±2°



Удлиненные серии

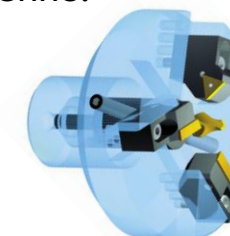
Центровочные сверла Magafor особенно эффективны за счет их полностью шлифованных спиральных пазов.

L	Dxd	I	magafor 18
60	3,5x0,75	1,0-1,3	•
	4,0x1,0	1,3-1,7	•
	5,0x1,5	2,0-2,6	•
80	6,0x2,0	2,5-3,1	•
	8,0x2,5	3,1-3,8	•
	8,0x3,0	3,9-4,6	•
100	4,0x1,0	1,3-1,7	•
	5,0x1,5	2,0-2,6	•
	6,0x2,0	2,5-3,1	•
	8,0x2,5	3,1-3,8	•
	8,0x3,0	3,9-4,6	•
	10,0x3,0	3,9-4,6	•
	10,0x4,0	5,0-5,9	•
120	3,5x0,75	1,0-1,3	•
	4,0x1,0	1,3-1,7	•
	5,0x1,5	2,0-2,6	•
	6,0x2,0	2,5-3,1	•
	6,0x2,0	2,5-3,1	•

L*	Dxd	I	magafor 18
120	8,0x2,5	3,1-3,8	•
	8,0x3,0	3,9-4,6	•
	10,0x3,0	3,9-4,6	•
	10,0x4,0	5,0-5,9	•
	14,0x5,0	6,3-7,2	•
150	4,0x1,0	1,3-1,7	•
	5,0x1,5	2,0-2,6	•
	6,0x2,0	2,5-3,1	•
	8,0x2,5	3,1-3,8	•
	8,0x3,0	3,9-4,6	•
	10,0x3,0	3,9-4,6	•
	10,0x4,0	5,0-5,9	•
200	5,0x2,0	2,5-3,1	•
	6,3x2,5	3,1-3,8	•
	8,0x3,15	3,9-4,6	•
	10,0x4,0	5,0-5,9	•
	10,0x4,0	5,0-5,9	•

Новая центровочная головка modul-R позволяет осуществлять центрование, обрабатывать торец заготовки и снимать фаску одновременно:

- Постоянная глубина центровочного отверстия,
- Сокращение времени обработки,
- Сокращение количества инструмента,
- Невысокая стоимость, даже для небольших партий.



Основное применение

Для центрования и сверления отверстий на валах электродвигателей, насосов, редукторных механизмов.

Для резьбовых отверстий

DIN 332/2	форма D	без лыски	с лыской	форма DR	без лыски	с лыской								
МЕТИЗ	d1	d2	d3	L	I1	I2	I3	magafor 0285	P -0,1	magafor 0280	R*	magafor 0287	P -0,1	magafor 0288
M4	3,3	4,3	8,0	63	23	12,6	11	•	6,75	•	4	•	6,75	•
M5	4,2	5,3	10,0	67	28	15,1	13	•	8,45	•	6	•	8,45	•
M6	5,0	6,4	12,5	71	33	18,9	16	•	10,45	•	8	•	10,45	•
M8	6,8	8,4	14,0	88	41	23,0	19	•	12,50	•	10	•	12,50	•
M10	8,5	10,5	16,0	90	47	27,7	23	•	14,85	•	14	•	14,85	•
M12	10,2	13,0	20,0	105	59	34,5	29	•	18,45	•	16	•	18,45	•