

## FORETS À CENTRER les bouts d'arbres filetés

**Principale utilisation :**  
pour centrer et percer les axes de moteurs  
électriques, pompes et moto-réducteurs.

Les forets à centrer pour bouts d'arbres filetés  
sont conçus pour réaliser en une seule opération :

- 1 - l'avant-trou de taraudage,
- 2 - l'entrée de taraud,
- 3 - le centre.

Les codes **0280 - 0288 - 0284** ont un plat de serrage  
et pour le logement d'un outil de dressage.  
Les deux rainures latérales facilitent la lubrification.

## CENTER DRILLS for threaded holes

**Main use :**  
to center and to bore the shafts  
of electric motors, pumps and speed-reducing gear.

Center drills for threaded spindles are designed  
to do the following in a single operation :

- 1 - make the preliminary tap hole,
- 2 - make the tap entrance,
- 3 - do the centering.

The code **0280 - 0288 - 0284** have a flat for a  
blocking screw and carbide insert. The two side  
grooves facilitate lubrication.

## BROCAS DE CENTRAR para los extremos de ejes roscados

**Uso principal :**  
Centrado y taladrado de ejes de motores  
eléctricos, bombas, motoredutores.

Las brocas de centrar para extremos de ejes  
roscados están diseñadas para realizar en  
una sola operación :

- 1 - el agujero previo de roscado,
- 2 - la entrada de rosca,
- 3 - el centrado.

El código **0280 - 0288 - 0284** incorporan un plano de  
bloqueo para el tornillo de apriete y la placa de metal  
duro. Las dos ranuras laterales facilitan la lubricación.

## PUNTE A CENTRARE per le estremità di alberi filettati

**Principale impiego :**  
per centrare e forare gli assi  
di motori elettrici, pompe e moto-riduttori.

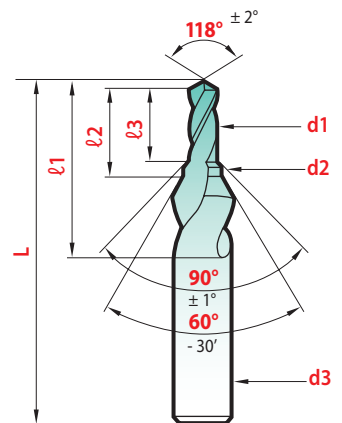
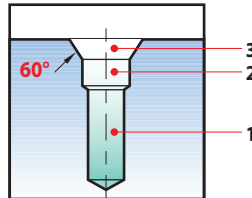
Le punte a centrare per le estremità  
di alberi filettati sono concepite  
per realizzare in un'unica operazione :

- 1 - l'avanforo di filettatura,
- 2 - l'imboccatura per il maschio,
- 3 - la centratura.

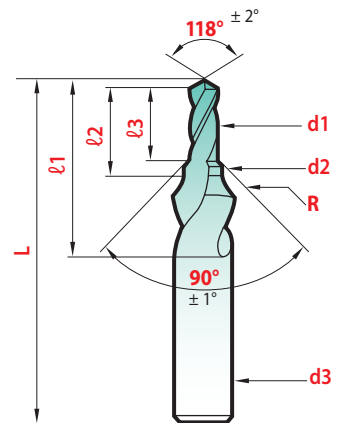
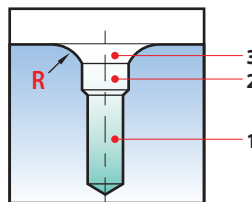
Gli articoli **0280 - 0288 - 0284** presentano un piano di bloccaggio  
anche per il posizionamento all'interno di una macchina  
intestatrice. Le due scanalature laterali favoriscono la lubrificazione.



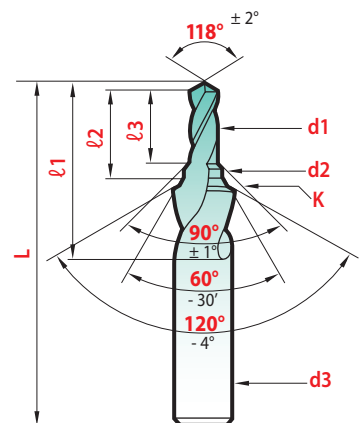
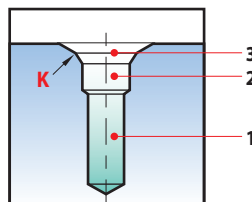
### Forme DA

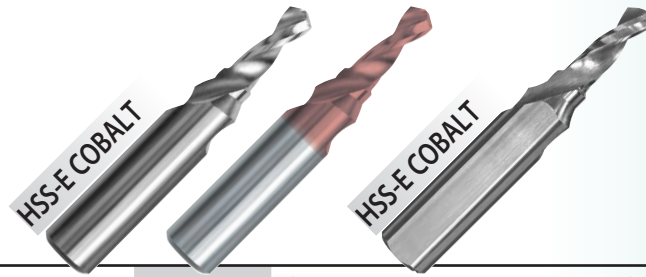


### Forme DR



### Forme DB





DIN 332/2 • **FORME DA**

								Sans plat Without flat Sin plano Senza piano		Avec plat With flat Con piano		
VIS Kernloch	VITE	d1 -0/-0,05	d2 ±0,05	d3 h7	L ± 1	ℓ1	ℓ2	ℓ3	magafor <b>0285</b>	Red'X <b>0985</b>	P - 0,1	magafor <b>0280</b>
M3		2,5	3,2	6,0	55	18	9,0	8	€ 47,02	€ 53,02		€
M4		3,3	4,3	8,0	63	23	12,6	11	41,80	50,80	6,75	57,47
M5		4,2	5,3	10,0	67	27	15,1	13	49,64	60,64	8,45	62,70
M6		5,0	6,4	12,5	71	33	18,9	16	57,47	71,41	10,45	78,38
M8		6,8	8,4	14,0	88	41	23,0	19	62,70	78,25	12,50	83,60
M10		8,5	10,5	16,0	90	47	27,7	23	73,15	94,33	14,85	94,05
M12		10,2	13,0	20,0	105	59	34,5	28	88,82	119,47	18,45	114,95
M16		14,0	17,0	25,0	132	67	41,3	33			23,40	219,45
M20		17,5	21,0	31,5	145	77	48,3	38			29,35	303,05
M24		21,0	25,0	40,0	160	90	57,0	45			36,50	470,25

DIN 332/2 • **FORME DR**

								Sans plat Without flat Sin plano Senza piano		Avec plat With flat Con piano		
VIS Kernloch	VITE	d1 -0/-0,05	d2 ±0,05	d3 h7	L ± 1	ℓ1	ℓ2	ℓ3	R*	magafor <b>0287</b>	P - 0,1	magafor <b>0288</b>
M4		3,3	4,3	8,0	63	23	12,6	11	4	€ 49,64	6,75	€ 67,92
M5		4,2	5,3	10,0	67	27	15,1	13	6	57,47	8,45	73,15
M6		5,0	6,4	12,5	71	33	18,9	16	8	67,92	10,45	88,82
M8		6,8	8,4	14,0	88	41	23,0	19	10	75,76	12,50	96,66
M10		8,5	10,5	16,0	90	47	27,7	23	16	86,21	14,85	107,11
M12		10,2	13,0	20,0	105	59	34,5	28	20	104,50	18,45	133,24
M16		14,0	17,0	25,0	132	70	41,3	33	25		23,40	250,80
M20		17,5	21,0	31,5	145	77	48,3	38	31,5		29,35	365,75
M24		21,0	25,0	40,0	160	98	57	45	40		36,50	538,17

\* R maxi = 1,25 R

DIN 332/2 • **FORME DB**

								Sans plat Without flat Sin plano Senza piano		Avec plat With flat Con piano		
VIS Kernloch	VITE	d1 -0/-0,05	d2 ±0,05	d3 h7	L ± 1	ℓ1	ℓ2	ℓ3	K js13	magafor <b>0283</b>	P - 0,1	magafor <b>0284</b>
M4		3,3	4,3	8	63	23	12,6	11	6,4	€ 49,64	6,75	€ 67,92
M5		4,2	5,3	10	67	27	15,1	13	7,8	57,47	8,45	73,15
M6		5,0	6,4	12,5	71	33	18,9	16	9,1	67,92	10,45	88,82
M8		6,8	8,4	14,0	88	41	23,0	19	11,8	75,76	12,50	96,66
M10		8,5	10,5	18,0	90	47	27,7	23	14,2	86,21	14,85	107,11
M12		10,2	13,0	20,0	105	59	34,5	28	17,4	104,50	18,45	133,24
M16		14,0	17,0	26,0	132	70	41,3	33	21,9		23,40	250,80

Revêtements : nous consulter.  
Coating : please inquire  
Recubrimiento : sobre pedido  
Rivestimento : consultateci