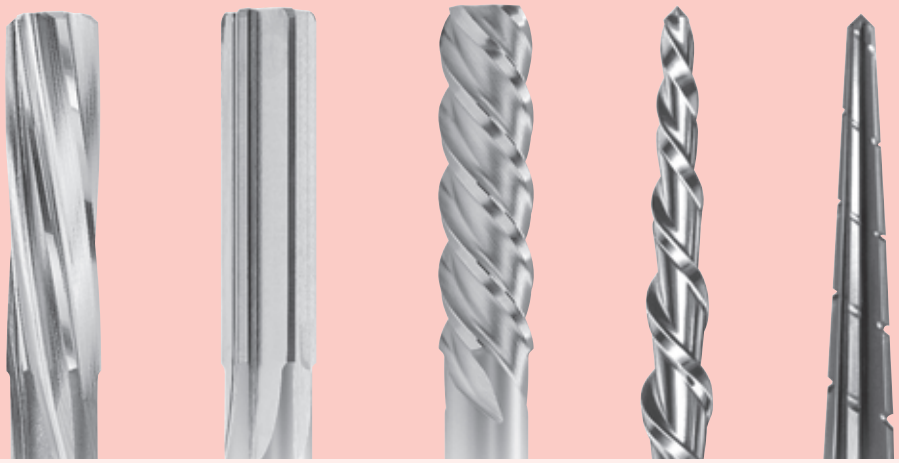


PRECISION

Alésage

Pour toute dimension ou tolérance spéciale, un alésoir **magafor** est livrable immédiatement, à la fois en carbure et/ou HSS-Cobalt. Tous les diamètres progressant par 5 microns de 0,200 à 0,595 puis ceux par 0,01mm de 0,60 à 20,05 sont disponibles - soit près de 4 000 dimensions stockées. Le Service Dépannage 48 heures résout tous les autres cas. **Qui offre plus ?**

Reaming

For any special dimension or tolerance, a **magafor** reamer is ready for immediate delivery, both in carbide and/or HSS-Cobalt. All diameters with 5 microns increment from 0,200 to 0,595 then those per 0,01 mm from 0,60 to 20,05 are available - i.e. close to 4 000 dimensions stocked. The 48-Hour Emergency Service answers any other case. **Who offers more ?**

Escariado

*Para cualquier medida o tolerancia especial existe un escariador **magafor** de entrega inmediata, tanto en metal duro como en HSS-Cobalto. Están disponibles todos los diámetros con 5 micras de incremento desde 0,200 hasta 0,595 y con 0,01 mm desde 0,60 hasta 20,05 cerca de 4 000 medidas en stock. El Servicio Urgente de 48 horas responde a cualquier otra demanda.*
Quién ofrece más ?

Alesatura

*Per ogni misura o tolleranza speciale, un alesatore magafor e' sempre disponibile, per ogni misura o tolleranza speciale, un alesatore **magafor** in metallo duro e/o in HSS-E Cobalto. Sono disponibili tutti i diametri con progressione 5 micron da 0,200 a 0,595 e quelli con progressione 0,01 mm da 0,60 a 20,05 : praticamente 4000 dimensioni a stock.*
*Il Servizio Emergenza 48 ore risolve tutti gli altri casi. **Chi offre di più ?***

Le choix ! The choice ! La elección ! La scelta !

New 2025

Alésoirs trou d'huile à partir de 2,98 mm
Reamers with lubrication from 2,98 mm
Escariadores con refrigeración interna 2,98 mm
Alesatori con lubrificazione interna 2,98 mm

p. 154 ~157

magafor

Les photos, dessins et couleurs du catalogue ne sont pas contractuels. Les couleurs ne participent qu'à l'esthétique de la mise en page.
Photos, drawings and colors of the catalog are not contractual. Colors participate only in the esthetics of the layout.
Las fotos, los dibujos y los colores del catálogo no son contractuales. Los colores participan sólo en la estética de la compaginación.
Foto, disegni e colori presenti sul catalogo non sono necessariamente reali. I colori sono studiati solamente per la grafica relativa all'impaginazione.

Trous cylindriques / Cylindrical holes
Agujeros cilíndricos / Fori cilindrici

				CARBURE CARBIDE *Metallo duro*	HSS-Co HSS
Micro-Usinages / Miniature Machining *Micro-Mecanizado / Micro-Lavorazioni*		0,200 ~ 2,05	μ	p. 150	
Haute Précision / High Precision *Alta Precisión / Alta Precisione*		0,60 ~ 20,20	μ	p. 150	p. 153
Avec lubrification / With lubrication *Con refrigeración / Con lubrificazione*		2,98 ~ 12,02	μ	p. 156 - 157	
		3,0 ~ 12,0	H7	p. 154 - 155	
Trous borgnes / Blind holes *Agujeros ciegos / Fori ciechi*		2,98 ~ 12,02	μ	p. 157	
		3,0 ~ 12,0	H7	p. 155 - 159	
Courts / Shorts *Cortas / Corte*		4,0 ~ 20,0	H7	p. 158	
Universel	Cylindrique	1,0 ~ 20,0	H7	p. 160	p. 161
	CM	4,0 ~ 60,0	H7		p. 164
Longs / *Largos / Lunghi* X-Longs / *X-Largos / X-Lunghi*		3,98 ~ 12,02	μ	p. 162	
		1,0 ~ 20,0	H7	p. 162-163	p. 163
		12,0 ~ 50,0	H7		p. 165
Fonte - Laiton - Bronze / Cast Iron - Brass - Bronze *Fundición - Latón - Bronce /* *Ghisa - Ottone - Bronzo*		1,5 ~ 30,0	H7		p. 166
Aluminium - Aciers Doux / Plastics - Mild Steels *Plásticos - Fácil Mecanización /* *Acciai Dolci - Plastiche*		1,5 ~ 40,0	H7		p. 167
À Main / Hand Use / *A mano*		1,0 ~ 45,0	H7		p. 168
Voilure / Aircraft / *Aeronáutica*		3,98 ~ 12,02		p. 169	
Expansible / Expanding / *Expansible*		5,0 ~ 30,0	H7		p. 169

Trous coniques / Taper holes
Agujeros cónicos / Fori conici

Goupilles / Taper pin *Pasadores / Spine coniche*	2 %	1:50	p. 172
Buses d'injection / Sprue reamers for moulds *Boquillas de inyección / Fori di iniezione*	5 % 8 % 10 %	1:20 2:25 1:10	p. 173
Cône Morse / Morse taper hole *Cono Morse / Coni Morse*			p. 174
Gaz conique / Gaz taper bores *Gas cónico / Gas conico*	6,25 %	1:16	p. 174

Alésoirs spéciaux / Special reamers
Escariadores especiales / Alesatori speciali

Trous cylindriques / Cylindrical holes *Agujeros cilíndricos / Fori cilindrici*	p. 170
Trous coniques / Taper holes *Agujeros cónicos / Fori conici*	p. 175

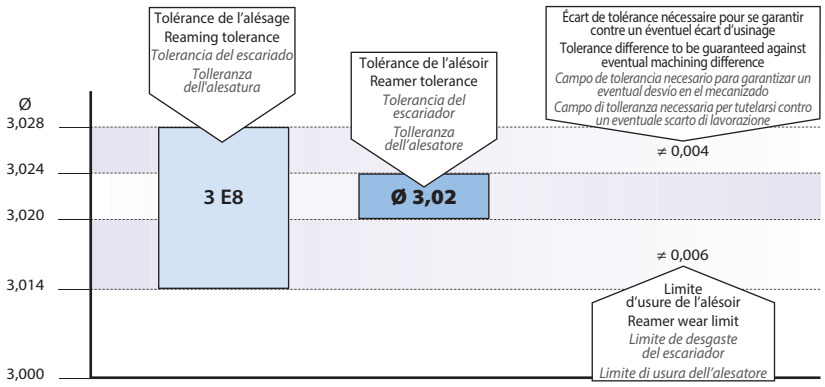
1 Exemples
Examples
Ejemplos
Esempio

Tolérance *Tolerancia Tolleranza*	Ø 2	Exemple 1 Ø 3	Ø 4	Exemple 2 Ø 5	Ø 6	Ø 8	Exemple 3 Ø 10	Ø 12	Ø 14
D10	2,04	3,04	4,05	5,06	6,06	8,07	10,08	12,10	14,10
E 8	2,02	**3,02**	4,03	5,03	6,03	8,03	10,03	12,04	14,04
E 9	2,03	3,03	4,04	5,04	6,04	8,05	10,05	12,06	14,06
F 7	2,01	3,01	4,01	5,01	6,01	8,02	10,02	12,02	14,02
F 8	2,01	3,01	4,02	5,02	6,02	8,02	10,02	12,03	14,03
G 7	*	*	*	*	*	8,01	10,01	12,01	14,01
H 6	2,00	3,00	4,00	5,00	6,00	8,00	10,00	12,00	14,00
H 7	*	*	*	*	*	*	*	*	*
H 8	*	*	4,01	**5,01**	6,01	8,01	10,01	12,01	14,01
H 9	2,01	3,01	4,02	5,02	6,02	8,02	10,02	12,03	14,03
M 7	1,99	2,99	3,99	4,99	5,99	7,99	9,99	11,99	13,99
N 7	1,99	2,99	3,99	4,99	5,99	7,98	9,98	11,98	13,98
P 7	1,99	2,99	3,98	4,98	5,98	7,98	**9,98**	11,98	13,98
R 7	1,98	2,98	3,98	4,98	5,98	7,98	9,98	11,97	13,97

* Tolérance Tolerancia Tolleranza H7 > p160

2 Explication
Explanation
Explicacion
Spiegazione

Exemples *Ejemplos Esempi*	alésage reaming *escariado alesatura* Ø	Tolérance	alésoir reamer *escariador alesatore* Ø	Tolérance
1	3 E8	3,028 3,014	**3,02**	3,024 3,020
2	5 H8	5,018 5,000	**5,01**	5,014 5,010
3	10 P7	9,991 9,976	**9,98**	9,985 9,980



magafor.com

Pour calcul interactif de toute cote ou tolérance + préconisation de l'outil standard adapté + conditions d'utilisation.
For interactive calculation of any size or tolerance + standard tool suggestion + recommendations for use.
Para cálculo interactivo de cualquier medida o tolerancia. + recomendación de herramienta estándar a utilizar + recomendaciones de uso.
Per il calcolo interattivo di ogni misura o tolleranza + identificazione dell'utensile standard idoneo + dati di impiego.

Performances

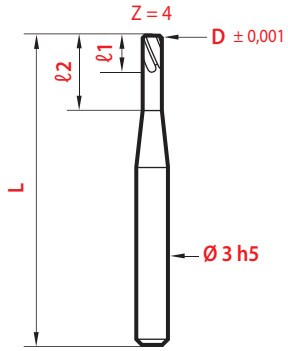
Conditions d'utilisation
Recommendations for use
Condiciones de utilización
Condizioni di impiego



magafor *Le choix ! The choice ! La elección ! La scelta !*

	Matières à usiner Material *Materiales Materiali da lavorare*		Vitesse Speed *Velocidad Velocitá* m/min.		Avance mm/tour FEED mm/rev *AVANCE mm/revoluciones Avanzamento mm/giro*									Alésoirs Reamers *Escariadores Alesatori*			
			CARBURE VHM	HSS-E COBALT	Ø 1	Ø 2	Ø 6	Ø 10	Ø 15	Ø 20	Ø 25	Ø 30	Ø 40	Type Typ *Tipo*	Matière Material *Materiales Materiali*	Codes	Pages *Página Pagina*
P	Aciers / Steels *Aceros / Acciai*	< 500 N/mm²	25 - 40	15 - 22	0,07	0,15	0,15	0,25	0,25	0,30	0,35	0,37	0,45	Hélice 10° Spirale 10° Elica 10°	Hss-E Cobalt	**601** **651 - 660**	153 161-164
		500 - 800 N/mm²	20 - 25	12 - 17	0,07	0,10	0,12	0,18	0,18	0,25	0,30	0,33	0,40				
		800 - 1000 N/mm²	12 - 18	7 - 10	0,07	0,08	0,10	0,18	0,15	0,22	0,25	0,30	0,35				
		800 - 1300 N/mm²	10 - 15	5 - 7	0,07	0,08	0,09	0,15	0,20	0,25	0,27	0,30	0,35				
M	Inox - Aciers / Stainless steels - Steels *Aceros inoxidables / Inox - Acciai*		7 - 12	3 - 5	0,07	0,07	0,10	0,12	0,15	0,20	0,25	0,25	0,30		Carbure Carbide Metallo Duro	**8600 - 8650** **8660 - 8670** **8665 - 8675**	151 - 160 154-155 156-157
S	Inconel Nimonic Waspaloy		6 - 10	2 - 3	0,07	0,07	0,10	0,12	0,15	0,20	0,25	0,25	0,30				
K	Fonte grise / Cast iron *Fundición / Ghisa grigia*	≤ 180 HB	15 - 20	6 - 15	0,08	0,10	0,12	0,20	0,20	0,25	0,30	0,30	0,30	Droite Straight Recto Diritti	Hss-E Cobalt	**610** **620**	166
		> 180 HB	8 - 15	4 - 5	0,08	0,07	0,10	0,15	0,18	0,20	0,20	0,25	0,25	Hélice 10° Spirale 10° Elica 10°	Carbure Carbide Metallo Duro	**8600** **8650**	151 160
N	Cuivre / Cooper *Cobre / Rame*		25 - 30	12 - 20	0,08	0,12	0,18	0,20	0,25	0,30	0,30	0,35	0,40		Hss-E Cobalt	**601** **651-660**	153 161-164
	Laiton / Brass *Latòn / Ottone*		35 - 40	20 - 30	0,07	0,20	0,22	0,30	0,35	0,40	0,40	0,45	0,50	Droite Straight Recto Diritti	Hss-E Cobalt	**610** **620**	166
	Bronze / Bronze *Bronce / Bronzo*		20 - 25	12 - 17	0,08	0,15	0,18	0,22	0,35	0,37	0,37	0,45	0,50				
	Aluminium *Alluminio*		40 - 60	25 - 35	0,08	0,15	0,18	0,25	0,30	0,35	0,35	0,40	0,45	Hélice 10° Spirale 10° Elica 10°	Hss-E Cobalt	**630** **640**	167
Diamètres De Perçage / Drilling diameters *Diámetro de taladrado / Diametri Di Foratura*					**0,90** **0,95**	**1,85** **1,90**	**5,80** **5,85**	**9,7** **9,80**	**14,6** **14,7**	**19,6** **19,7**	**24,5** **24,7**	**29,5** **29,6**	**39,5** **39,6**	Trous borgnes / Blind holes *Agujeros ciegos / Fori ciechi*			155, 157 e 159

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 precison 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

Micro ± 0,001

magafor innovation

CARBURE CARBIDE
Metallo duro



D 0,005	L	ℓ1	ℓ2	magaforce 8610
0,200 ~ 0,245	39	0,9	2,0	
0,250 ~ 0,295	39	1,1	2,5	
0,300 ~ 0,345	39	1,4	3,0	
0,350 ~ 0,395	39	1,7	3,5	
0,400 ~ 0,495	39	2,0	4,0	
0,500 ~ 0,595	39	2,3	5,0	

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

Conditions d'utilisation
Recommendations for use
Condiciones de utilización
Condizioni di impiego

	Matières à usiner Material *Materiales Materiali da lavorare*		Vitesse Speed *Velocidad Velocitá* 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/mm²	20 - 25	0,01 ~ 0,02	0,03 ~ 0,05	0,07 ~ 0,10	0,12 ~ 0,15
		500 - 800 N/mm²	15 - 20	0,01 ~ 0,02	0,03 ~ 0,05	0,07 ~ 0,10	0,12 ~ 0,15
		800 - 1000 N/mm²	10 - 15	0,01 ~ 0,02	0,03 ~ 0,05	0,07 ~ 0,10	0,12 ~ 0,15
		800 - 1300 N/mm²	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 *Latòn / Ottone*		30 - 35	0,01 ~ 0,02	0,035 ~ 0,05	0,07 ~ 0,10	0,12 ~ 0,15
	Bronze / Bronze *Bronce / 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

Haute precision
High precision
Alta precisión
Di alta precisione

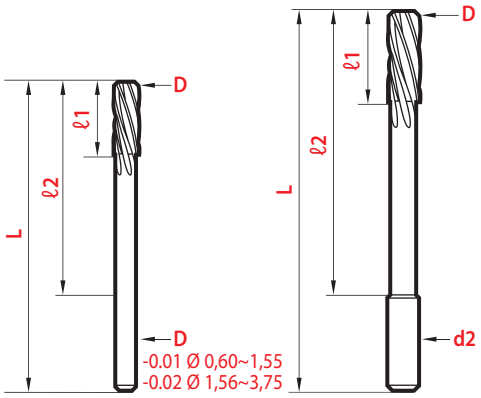
magafor innovation

CARBURE CARBIDE
Metallo duro



D (1) 0,01 mm	L	ℓ1	ℓ2	d2 h6	magaforce 8600
0,60 ~ 0,69	33	7	17	D	
0,70 ~ 0,79	33	7	17	D	
0,80 ~ 1,05	38	7	22	D	
1,06 ~ 1,55	40	10	24	D	
1,56 ~ 1,79	43	11	26	D	
1,80 ~ 2,36	49	12	31	D	
2,37 ~ 3,75	57	18	38	D	
3,76 ~ 4,25	75	19	51	4	
4,26 ~ 4,75	80	21	55	4,5	
4,76 ~ 5,30	86	23	60	5	
5,31 ~ 5,80	93	26	66	5,5	
5,81 ~ 6,70	101	28	73	6	
6,71 ~ 7,55	109	31	80	7	
7,56 ~ 8,55	117	33	86	8	
8,56 ~ 9,55	125	36	91	9	
9,56 ~ 10,05	133	38	99	10	
10,06 ~ 11,30	133	38	99	10	
11,31 ~ 12,05	151	44	106	12	
12,06 ~ 13,05	151	44	106	12	
13,97 ~ 14,05	160	47	110	14	
14,97 ~ 15,05	162	50	112	14	
15,97 ~ 16,05	170	52	117	16	
16,97 ~ 17,05	175	54	122	16	
17,97 ~ 18,05	182	56	129	16	
18,97 ~ 19,05	189	58	136	16	
19,97 ~ 20,05	195	60	142	16	

(1) Ø 0,60 - 13,05 Carbure monobloc Solid carbide Metal duro integral Metallo duro integrale
Ø 13,97 - 20,05 Tête carbure brasée Cabeza metal duro soldada Brazed carbide head Testa in metallo duro saldobrasata



Ø 0,60 ~ 3,75 Ø 3,76 ~ 20,20

L'hélice à gauche, combinée avec la coupe à droite, fait office de vis d'Archimède :
- le lubrifiant est ainsi amené directement sur les arêtes coupantes, favorisant lubrification et refroidissement,
- les copeaux sont poussés vers l'avant, ils ne risquent pas de rayer la partie du trou déjà alésée.

Alésoirs recommandés pour obtenir un fini impeccable dans les trous débouchants.
Nota : trous borgnes, voir page 155, 157 et 159

The left hand spiral combined with the right hand cut, behaves like an Archimedes screw :
- the coolant is fed directly to the cutting edges for better lubrication and cooling,
- the chips are pushed ahead with no risks of scratching the reamed hole.

Reamers designed to machine through holes to get best surface finish.
Nota : blind holes, see page 155, 157 and 159.

La hélice a izquierdas combinado con el corte a derecha actúa como un tornillo de Arquímedes :
- *el refrigerante es dirigido directamente al filo de corte para una mejor lubricación y refrigeración,*
- *la viruta es empujada hacia delante sin riesgo de dañar el agujero ya escariado.*

Escariadores diseñados para mecanizar agujeros pasantes y obtener unos excelentes acabados superficiales.
Nota : agujeros ciegos, ver página 155, 157 y 159

L'elica sinistra, combinata con il taglio destro, funge da vite di Archimede.
- *il lubrificante viene così indirizzato direttamente sugli spigoli taglienti, favorendo lubrificazione e raffreddamento,*
- *i trucioli vengono spinti in avanti, senza rischiare così di rigare la parte del foro già alesata.*

Alesatori raccomandati per ottenere una finitura impeccabile nei fori passanti.
Nota : alesatori per fori ciechi pagina 155, 157 e 159.

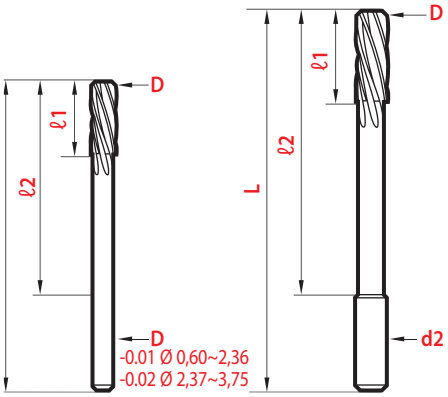
Coffrets / Sets / *Juegos* / *Assortimenti*

Le nouveau coffret d'alésoirs **magafor** résoud votre problème pour les alésages courants.
The new **magafor** reamer kit solves your problem for general reaming tolerances.
*El nuevo estuche de escariadores **magafor** resuelve sus problemas en tolerancias corrientes.*
*Il nuovo assortimento di alesatori **magafor** risolve ogni vostro problema per le alesature ordinarie.*



	Compositions *Composiciones Composizione*		N°	magaforce 8600
24	Dimensions *Medidas* *Dimensioni*	2,98 - 3,00 - 3,01 - 3,02 - 3,98 - 04,00 - 04,01 - 04,02 4,98 - 5,00 - 5,01 - 5,02 - 5,98 - 06,00 - 06,01 - 06,02 7,98 - 8,00 - 8,01 - 8,02 - 9,98 - 10,00 - 10,01 - 10,02	A	
8	Dimensions *Medidas* *Dimensioni*	1,98 - 2,98 - 3,98 - 4,98 - 5,98 - 7,98 - 09,98 - 11,98	B	
		1,99 - 2,99 - 3,99 - 4,99 - 5,99 - 7,99 - 09,99 - 11,99	C	
		2,00 - 3,00 - 4,00 - 5,00 - 6,00 - 8,00 - 10,00 - 12,00	D	
		2,01 - 3,01 - 4,01 - 5,01 - 6,01 - 8,01 - 10,01 - 12,01	E	
		2,02 - 3,02 - 4,02 - 5,02 - 6,02 - 8,02 - 10,02 - 12,02	F	
91	Dimensions *Medidas*	de 1,0 à 10,0 par 1/10 mm ab 1,0 bis 10,0 per 0,1 mm	G	
96	Dimensions *Medidas* *Dimensioni*	par 1/100 mm per 0,01 mm prog. 1/100 mm 0,97 - 1,02 / 1,47 - 1,52 / 1,97 - 2,02 / 2,47 - 02,52 2,97 - 3,02 / 3,47 - 3,52 / 3,97 - 4,02 / 4,47 - 04,52 4,97 - 5,02 / 5,47 - 5,52 / 5,97 - 6,02 / 6,47 - 06,52 6,97 - 7,02 / 7,97 - 8,02 / 8,97 - 9,02 / 9,97 - 10,02	H	Sur demande On request *Bajo petición* *Su richiesta*

Haute precision
High precision
Alta precisión
Di alta precisione



Ø 0,60 ~ 3,75 **Ø 3,76 ~ 20,20**

Tolérances Nombre de lèvres Flute number
Tolleranze Número de diente Numero di taglienti

D		z	Ø 601 - 6019
0,60 ~ 3,00	0 + 0,003	4	0,60 ~ 1,05
3,01 ~ 6,00	0 + 0,004	6	1,06 ~ 12,50
6,01 ~ 20,20	0 + 0,005	8	≥ 12,51

L'hélice à gauche, combinée avec la coupe à droite, fait office de vis d'Archimède :
- le lubrifiant est ainsi amené directement sur les arêtes coupantes, favorisant lubrification et refroidissement,
- les copeaux sont poussés vers l'avant, ils ne risquent pas de rayer la partie du trou déjà alésée.

Alésoirs recommandés pour obtenir un fini impeccable dans les trous débouchants.
Nota : trous borgnes, voir page 155, 157 et 159.

The left hand spiral combined with the right hand cut, behaves like an Archimedes screw :
- the coolant is fed directly to the cutting edges for better lubrication and cooling,
- the chips are pushed ahead with no risks of scratching the reamed hole.

Reamers designed to machine through holes to get best surface finish.
Nota : blind holes, see page 155, 157 and 159.

La hélice a izquierdas combinado con el corte a derecha actúa como un tornillo de Arquímedes :
- *el refrigerante es dirigido directamente al filo de corte para una mejor lubricación y refrigeración,*
- *la viruta es empujada hacia delante sin riesgo de dañar el agujero ya escariado.*

Escariadores diseñados para mecanizar agujeros pasantes y obtener unos excelentes acabados superficiales.
Nota : agujeros ciegos, ver página 155, 157 y 159.

L'elica sinistra, combinata con il taglio destro, funge da vite di Archimede.
- *il lubrificante viene così indirizzato direttamente sugli spigoli taglienti, favorendo lubrificazione e raffreddamento,*
- *i trucioli vengono spinti in avanti, senza rischiare così di rigare la parte del foro già alesata.*

Alesatori raccomandati per ottenere una finitura impeccabile nei fori passanti.
Nota : alesatori per fori ciechi pagina 155, 157 e 159.

Coffrets / Sets / *Juegos* / *Assortimenti*

Le nouveau coffret d'alésoirs **magafor** résoud votre problème pour les alésages courants.
The new **magafor** reamer kit solves your problem for general reaming tolerances.
*El nuevo estuche de escariadores **magafor** resuelve sus problemas en tolerancias corrientes.*
*Il nuovo assortimento di alesatori **magafor** risolve ogni vostro problema per le alesature ordinarie.*



		Compositions *Composiciones Composizione*	N°	magafor 601
24	Dimensions *Medidas* *Dimensioni*	2,98 - 3,00 - 3,01 - 3,02 - 3,98 - 04,00 - 04,01 - 04,02		
		4,98 - 5,00 - 5,01 - 5,02 - 5,98 - 06,00 - 06,01 - 06,02	A	
		7,98 - 8,00 - 8,01 - 8,02 - 9,98 - 10,00 - 10,01 - 10,02		
8	Dimensions *Medidas* *Dimensioni*	1,98 - 2,98 - 3,98 - 4,98 - 5,98 - 7,98 - 09,98 - 11,98	B	
		1,99 - 2,99 - 3,99 - 4,99 - 5,99 - 7,99 - 09,99 - 11,99	C	
		2,00 - 3,00 - 4,00 - 5,00 - 6,00 - 8,00 - 10,00 - 12,00	D	
		2,01 - 3,01 - 4,01 - 5,01 - 6,01 - 8,01 - 10,01 - 12,01	E	
		2,02 - 3,02 - 4,02 - 5,02 - 6,02 - 8,02 - 10,02 - 12,02	F	
91	Dimensions *Medidas*	de 1,0 à 10,0 par 1/10 mm	G	
		ab 1,0 bis 10,0 per 0,1 mm		
96	Dimensions *Medidas* *Dimensioni*	par 1/100 mm per 0,01 mm prog. 1/100 mm	H	
		0,97 - 1,02 / 1,47 - 1,52 / 1,97 - 2,02 / 2,47 - 02,52		
		2,97 - 3,02 / 3,47 - 3,52 / 3,97 - 4,02 / 4,47 - 04,52		
		4,97 - 5,02 / 5,47 - 5,52 / 5,97 - 6,02 / 6,47 - 06,52		
		6,97 - 7,02 / 7,97 - 8,02 / 8,97 - 9,02 / 9,97 - 10,02		

Performances
p. 149

DIN 212-B

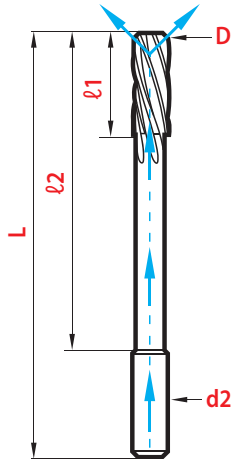




D 0,01 mm	L	ℓ1 mini	ℓ2	d2 h8	magafor 601	D 0,01 mm	Hard'X 6019
0,60 ~ 0,69	33	5	17	D			
0,70 ~ 0,79	33	5	17	D			
0,80 ~ 1,00	38	5	22	D		0,98 ~ 1,00	
1,01 ~ 1,50	40	7	24	D		1,01 - 1,02 - 1,48 - 1, 49 - 1,50	
1,51 ~ 1,55	43	9	24	D		1,51 - 1,52 (1)	
1,56 ~ 1,70	43	9	26	D			
1,71 ~ 1,79	46	10	26	D			
1,80 ~ 1,90	46	10	31	D			
1,91 ~ 2,12	49	11	31	D		1,98 ~ 2,02	
2,13 ~ 2,36	53	12	31	D			
2,37 ~ 2,65	57	14	36	D		2,48 ~ 2,52	
2,66 ~ 3,00	61	15	36	D		2,98 ~ 3,00	
3,01 ~ 3,35	65	16	36	D		3,01 - 3,02 (1)	
3,36 ~ 3,75	70	18	36	D			
3,76 ~ 4,25	75	19	47	4		3,98 ~ 4,02	
4,26 ~ 4,75	80	21	52	4, 5			
4,76 ~ 5,30	86	23	58	5		4,98~ 5,02	
5,31 ~ 5,80	93	26	58	5,6			
5,81 ~ 6,00	93	26	58	5,6		5,98 ~ 6,00	
6,01 ~ 6,70	101	28	65	6,3		6,01 - 6,02 (1)	
6,71 ~ 7,50	109	31	73	7,1		6,98 ~ 7,02	
7,51 ~ 7,55	117	33	81	8			
7,56 ~ 8,50	117	33	81	8		7,98 ~ 8,02	
8,51 ~ 8,55	125	36	85	9			
8,56 ~ 9,50	125	36	85	9		8,98 ~ 9,02	
9,51 ~ 9,55	133	38	93	10			
9,56 ~ 10,60	133	38	93	10		9,98 ~ 10,02	
10,61 ~ 11,30	142	41	102	10			
11,31 ~ 11,80	142	41	102	10			
11,81 ~ 13,05	151	44	111	10			
13,06 ~ 13,20	151	44	111	10			
13,21 ~ 14,00	160	47	115	12,5			
14.01 ~ 14,05	162	50	117	12,5			
14,06 ~ 14,96	162	50	117	12,5			
14,97 ~ 15,00	162	50	117	12,5			
15,01 ~ 15,05	170	52	125	12,5			
15,06 ~ 15,96	170	52	125	12,5			
15,97 ~ 16,00	170	52	125	12,5			
16,01 ~ 16,05	175	54	130	14			
16,06 ~ 16,20	175	54	130	14			
16,97 ~ 17,00	175	54	130	14			
17,01 ~ 17,05	182	56	137	14			
17,97 ~ 18,00	182	56	137	14			
18,01 ~ 18,05	189	58	141	16			
18,10 - 18,20 (1)	189	58	141	16			
18,97 ~ 19,00	189	58	141	16			
19,01 ~ 19,05	195	60	147	16			
19,97 ~ 20,05	195	60	147	16			
20,10 - 20,20 (1)	195	60	147	16			

(1) 2 dimensions seulement 2 sizes only 2 dimensiones solamente Solo 2 misure

Trous débouchants
Through holes
Agujeros pasantes
Per fori passanti



SERIE H7





- Arrosage latéral : le lubrifiant est amené directement sur les arêtes coupantes,
- Hélice à gauche : les copeaux sont poussés vers l'avant, ils ne risquent pas de rayer la partie du trou déjà alésée.

- Lateral oil feeding : the lubricant is fed directly on the cutting edges,
- left hand spiral : the chips are pushed ahead, there is no risk they damage the reamed part.

- *Alimentación de aceite lateral : el lubricante es dirigido directamente al filo de corte.*
- *Hélice a izquierdas : La viruta es empujada hacia delante sin riesgo de dañar el agujero ya escariado.*

- *Lubrificazione radiale : il refrigerante viene condotto direttamente sugli spigoli taglienti,*
- *Elica sinistra : i trucioli vengono spinti in avanti senza rischiare di rigare la parte del foro già alesata*

magafor standard — ≃ DIN 212-B — ≃ NFE 66014

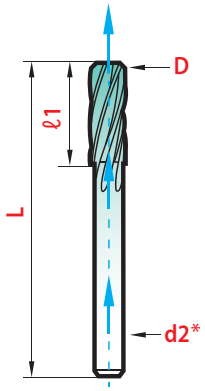
H7 D 0,1 mm	L	ℓ1	ℓ2	d2 h6	magaforce 8660	Hard'X 8660-H
3,0	75	19	51	3		
3,1	75	19	51	3		
3,2 ~ 3,7	75	19	51	3,5		
3,8 - 3,9	75	19	51	4		
4,0	75	19	51	4		
4,1 - 4,2	75	19	51	4		
4,3 ~ 4,7	75	19	51	4		
4,8 - 4,9	86	23	60	5		
5,0	86	23	60	5		
5,1 ~ 5,3	86	23	60	5		
5,4 ~ 5,8	86	23	60	5		
5,9	101	28	73	6		
6,0	101	28	73	6		
6,1 ~ 6,7	101	28	73	6		
6,8 ~ 7,5	101	28	73	6		
7,6 ~ 7,9	117	33	86	8		
8,0	117	33	86	8		
8,1 ~ 8,5	117	33	86	8		
8,6 ~ 9,5	117	33	86	8		
9,6 ~ 9,9	133	38	99	10		
10,0	133	38	99	10		
10,1 ~ 11,3	133	38	99	10		
11,4 ~ 11,9	151	44	106	12		
12,0	151	44	106	12		

Performances p. 149

Trous borgnes
Blind holes
Agujeros ciegos
Per fori ciechi

SERIE H7





magafor standard ≃ DIN 8089-C

D H7 inches	H7 D 0,1 mm	L	ℓ1	d2 h6	magaforce 8670	Hard'X 8670-H
	3,0	56	20	3		
	3,1	56	20	3		
	3,2 ~ 3,7	56	20	3,5		
	3,8 - 3,9	56	20	4		
	4,0	56	20	4		
	4,1 - 4,2	56	20	4		
	4,3 ~ 4,7	56	20	4*		
4,762 (3/16")	4,8 - 4,9	63	22	4*		
	5,0	63	22	4*		
	5,1 ~ 5,3	63	22	4*		
	5,4 ~ 5,8	63	22	4*		
	5,9	63	22	5*		
	6,0	63	22	5*		
6,35 (1/4")	6,1 ~ 6,7	63	22	5*		
	6,8 ~ 7,5	71	25	6*		
7,937 (5/16")	7,6 ~ 7,9	71	25	6*		
	8,0	71	25	6*		
	8,1 ~ 8,5	71	25	6*		
9,525 (3/8")	8,6 ~ 9,9	71	25	8*		
	10,0	71	25	8*		
	10,1 ~ 10,6	71	25	8*		
11,112 (7/16")	10,7 ~ 11,3	80	28	10*		
	11,4 ~ 11,9	80	28	10*		
	12,0	80	28	10*		
12,7 (1/2")		80	28	10*		

- Arrosage central : le lubrifiant est projeté dans le trou à aléser,
- Hélice à droite : favorise la remontée des copeaux et du lubrifiant.

*Queue réduite pour le décolletage.

- Central oil feeding : the lubricant is fed directly into the hole to ream,
- right hand spiral : improved removal of swarf and coolant.

*Reduced shank for decolletage.

- *Alimentación de aceite central : el lubricante es dirigido hacia el agujero a escariar.*
- *Hélice a derechas : facilita la salida de la viruta y el lubricante.*

**Cola reducida para el desprendimiento.*

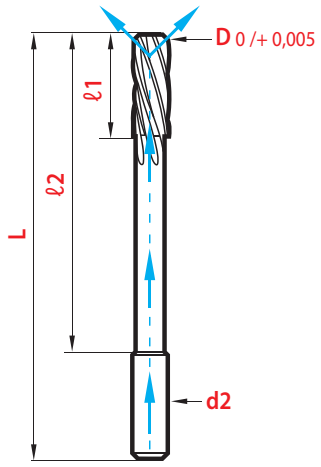
- *Lubrificazione centrale : il refrigerante viene diretto nel foro da alesare,*
- *Elica destra e *codolo ridotto : favoriscono l'uscita dei trucioli e del refrigerante.*



Service dépannage 48 heures
Emergency 48-hour service
Servicio urgente 48 horas
Servizio emergenza 48 ore

Pour toutes les dimensions non tarifées ou tolérances spéciales. Consultez-nous.
For any dimension not on the list or for special tolerances. Please enquire.
Para todas las dimensiones no tarifadas o tolerancias especiales. Consultar
Per tutte le misure non indicate nella tabella o per tolleranze speciali. Consultateci.

Trous débouchants
Through holes
Agujeros pasantes
Per fori passanti



Précision





CARBURE CARBIDE
Metallo duro

- Arrosage latéral : le lubrifiant est amené directement sur les arêtes coupantes,
- Hélice à gauche : les copeaux sont poussés vers l'avant, ils ne risquent pas de rayer la partie du trou déjà alésée.

- Lateral oil feeding : the lubricant is fed directly on the cutting edges,
- left hand spiral : the chips are pushed ahead, there is no risk they damage the reamed part.

- *Alimentación de aceite lateral : el lubricante es dirigido directamente al filo de corte.*
- *Hélice a izquierdas : La viruta es empujada hacia delante sin riesgo de dañar el agujero ya escariado.*

- *Lubrificazione radiale : il refrigerante viene condotto direttamente sugli spigoli taglienti,*
- *Elica sinistra : i trucioli vengono spinti in avanti senza rischiare di rigare la parte del foro già alesata*

magafor standard — ≃ DIN 212-B — ≃ NFE 66014

D 0,1 mm	L	ℓ1	ℓ2	d2 h6	magaforce 8665
2,98 - 2,99	75	19	51	3	
3,0	75	19	51	3	
3,01 - 3,02	75	19	51	3	
3,98 - 3,99	75	19	51	4	
4,00	75	19	51	4	
4,01 - 4,02	75	19	51	4	
4,98 - 4,99	86	23	60	5	
5,00	86	23	60	5	
5,01 - 5,02	86	23	60	5	
5,98 - 5,99	101	28	73	6	
6,00	101	28	73	6	
6,01 - 6,02	101	28	73	6	
7,98 - 7,99	117	33	86	8	
8,00	117	33	86	8	
8,01 - 8,02	117	33	86	8	
9,98 - 9,99	133	38	99	10	
10,00	133	38	99	10	
10,01 - 10,02	133	38	99	10	
11,98 - 11,99	151	44	106	12	
12,00	151	44	106	12	
12,01 - 12,02	151	44	106	12	



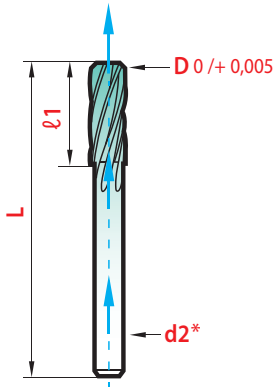
Service dépannage 48 heures
Emergency 48-hour service
Servicio urgente 48 horas
Servizio emergenza 48 ore

Pour toutes les dimensions non tarifées ou tolérances spéciales. Consultez-nous.
For any dimension not on the list or for special tolerances. Please enquire.
Para todas las dimensiones no tarifadas o tolerancias especiales. Consultar
Per tutte le misure non indicate nella tabella o per tolleranze speciali. Consultateci.

Trous borgnes
Blind holes
Agujeros ciegos
Per fori ciechi

Précision





magafor standard ≃ DIN 8089-C

D 0,1 mm	L	ℓ1	d2 h6	magaforce 8675
2,98 - 2,99	56	20	4	
3,0	56	20	4	
3,01 - 3,02	56	20	4	
3,98 - 3,99	56	20	4	
4,0	56	20	4	
4,01 - 4,02	56	20	4	
4,98 - 4,99	63	22	4*	
5,0	63	22	4*	
5,01 - 5,02	63	22	4*	
5,98 - 5,99	63	22	5*	
6,0	63	22	5*	
6,01 - 6,02	63	22	5*	
7,98 - 7,99	71	25	6*	
8,0	71	25	6*	
8,01 - 8,02	71	25	6*	
9,98 - 9,99	71	25	8*	
10,0	71	25	8*	
10,01 - 10,02	71	25	8*	
11,98 - 11,99	80	28	10*	
12,0	80	28	10*	
12,01 - 12,02	80	28	10*	

Performances p. 149

- Arrosage central : le lubrifiant est projeté dans le trou à aléser,
- Hélice à droite : favorise la remontée des copeaux et du lubrifiant.

*Queue réduite pour le décolletage.

- Central oil feeding : the lubricant is fed directly into the hole to ream,
- right hand spiral : improved removal of swarf and coolant.

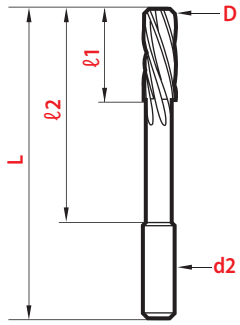
*Reduced shank for decolletage.

- *Alimentación de aceite central : el lubricante es dirigido hacia el agujero a escariar.*
- *Hélice a derechas : facilita la salida de la viruta y el lubricante.*

**Cola reducida para el desprendimiento.*

- *Lubrificazione centrale : il refrigerante viene diretto nel foro da alesare,*
- *Elica destra e *codolo ridotto : favoriscono l'uscita dei trucioli e del refrigerante.*

Courts H7
Short H7
H7 cortas
H7 Corte



Queue tolérance h6.
Shank tolerance h6
Mango tolerancia h6
Codolo tolleranza h6.



CARBURE CARBIDE
Metallo duro

magafor standard

D H7	L	ℓ1	ℓ2	d2 h6	magaforce 8620
4,0	60	16	35	4	
4,5	70	16	45	5	
5,0	70	16	45	5	
5,5	80	16	55	6	
6,0	80	16	55	6	
7,0	90	18	60	8	
8,0	90	18	60	8	
9,0	90	18	60	8	
10,0	115	20	75	10	
11,0	115	20	75	10	
12,0	130	20	80	12	
13,0	130	20	80	12	
14,0	130	20	80	12	
15,0	130	20	80	12	
16,0	140	25	90	16	
18,0	140	25	90	16	
20,0	140	25	90	16	



Service dépannage 48 heures
Emergency 48-hour service
Servicio urgente 48 horas
Servizio emergenza 48 ore

Pour toutes les dimensions non tarifées ou tolérances spéciales. Consultez-nous.
For any dimension not on the list or for special tolerances. Please enquire.
Para todas las dimensiones no tarifadas o tolerancias especiales. Consultar
Per tutte le misure non indicate nella tabella o per tolleranze speciali. Consultateci.

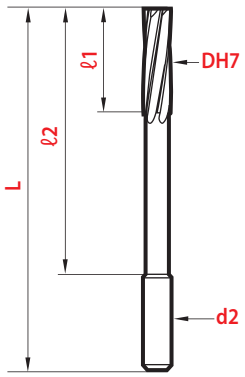
H7 pour trous borgnes

H7 for blind holes

H7 para agujeros ciegos

H7 per fori ciechi





Coupe frontale
Front cut
Corte frontal
Taglio frontale

D H7	L	ℓ1	ℓ2	d2 h6	magaforce 8615
3,0	57	15	38	D*	
4,0	75	19	49	4,0	
4,5	80	21	51	4,5	
5,0	86	23	59	5,0	
5,5	93	26	65	5,5	
6,0	101	28	71	6,0	
7,0	109	31	78	7,0	
8,0	117	33	84	8,0	
9,0	125	36	88	9,0	
10,0	133	38	97	10,0	
12,0	151	44	110	12,0	

* D -0.02

Hélice à droite + coupe frontale :
- réalignement et alésage des trous de fonderie,
- alésage des trous borgnes et d'épaulements de trous étagés.

Right hand spiral + front cut :
- straighten and to ream primary holes obtained from foundry,
- machine blind holes and bore perpendicularly stage in step holes.

Hélice a derechas + corte frontal :
- *realineamiento y escariado de agujeros de fundición,*
- *escariado de agujeros ciegos y realización de refrentados de agujeros escalonados.*

Elica destra + Taglio frontale :
- *riallineamento ed alesatura dei fori grezzi di fonderia,*
- *realizzazione di spallamenti nei fori a più diametri,*
- *esecuzione di fori ciechi.*

Nombre de lèvres
Número de diente
Flute number
Numero di taglienti

z	Ø 8620	Ø 8615
4	0,20 ~ 2,05	3,0
6	4,00 ~ 13,00	4,00 ~ 12,00
8	14,00 ~ 20,00	

H7 hélice 10°

H7 spiral 10°

H7 hélice 10°

H7 elica 10°



L'hélice à gauche et la coupe à droite, font office de vis d'archimède :
- Lubrifiant amené directement sur les arêtes coupantes, favorisant lubrification et refroidissement,
- Copeaux poussés vers l'avant, ne risquent pas de rayer la partie du trou déjà alésée.

Alésoirs recommandés pour obtenir un fini impeccable dans les trous débouchants.
Nota : trous borgnes, voir page 155, 157 et 159.

The left hand spiral combined with the right hand cut, behaves like an archimedes screw :
- Coolant fed directly to the cutting edges for better lubrication and cooling,
- Chips pushed ahead with no risks of scratching the reamed hole.

Reamers designed to machine through holes to get best surface finish.
Nota : blind holes, see page 155, 157 and 159.

La hélice a izquierdas combinada con el corte a derecha actúa como un tornillo de arquímedes :
- *Refrigerante dirigido directamente al filo de corte para una mejor lubricación y Refrigeración,*
- *Viruta empujada hacia delante sin riesgo de dañar el agujero ya escariado.*

Escariadores diseñados para mecanizar agujeros pasantes y obtener unos excelentes acabados superficiales.
Nota : agujeros ciegos, ver página 155, 157 y 159.

L'elica sinistra, combinata con il taglio destro, funge da spirale di archimede.
- *Lubrificante indirizzato direttamente sugli spigoli taglienti, favorendo lubrificazione e raffreddamento,*
- *Trucioli spinti in avanti, senza rischiare di rigare la parte del foro già alesata.*

Alesatori raccomandati per ottenere una finitura impeccabile nei fori passanti.
Nota : alesatori per fori ciechi pagina 155, 157 y159.

magafor standard — ≃ DIN 212-B — ≃ NFE 66014

D H7 inches	D H7 0,1 mm	L	ℓ1	ℓ2	d2 h6	magaforce 8650*
	1,0	38	7	22	D	
	1,1 ~ 1,5	40	10	24	D	
1,58 (1/16")	1,6 - 1,7	43	11	25	D	
	1,8 - 1,9	49	12	31	D	
	2,0	49	12	31	D	
	2,1 ~ 2,3	49	12	31	D	
2,38 (3/32")	2,4 ~ 2,9	57	18	38	D	
	3,0	57	18	38	D	
3,175 (1/8")	3,1 ~ 3,7	57	18	38	D	
	3,8 - 3,9	75	19	51	4	
	4,0	75	19	51	4	
	4,1 - 4,2	75	19	51	4	
	4,3 ~ 4,7	80	21	55	4,5	
4,762 (3/16")	4,8 - 4,9	86	23	60	5	
	5,0	86	23	60	5	
	5,1 ~ 5,3	86	23	60	5	
	5,4 ~ 5,8	93	26	66	5,5	
	5,9	101	28	73	6	
	6,0	101	28	73	6	
6,35 (1/4")	6,1 ~ 6,7	101	28	73	6	
	6,8 ~ 7,5	109	31	80	7	
7,937 (5/16")	7,6 ~ 7,9	117	33	86	8	
	8,0	117	33	86	8	
	8,1 ~ 8,5	117	33	86	8	
9,525 (3/8")	8,6 ~ 9,5	125	36	91	9	
	9,6 ~ 9,9	133	38	99	10	
	10,0	133	38	99	10	
11,112 (7/16")	10,1 ~ 11,3	133	38	99	10	
	11,4 ~ 11,9	151	44	106	12	
	12,0	151	44	106	12	
12,7 (1/2")	12,5 - 13,0	151	44	106	12	
	13,5 - 14,0	160	47	110	14	
14,287 (9/16")	14,5 - 15,0	162	50	112	14	
15,875 (5/8")	15,5 - 16,0	170	52	117	16	
	16,5 - 17,0	175	54	122	16	
	17,5 - 18,0	182	56	129	16	
19,05 (3/4")	18,5 - 19,0	189	58	136	16	
	19,5 - 20,0	195	60	142	16	

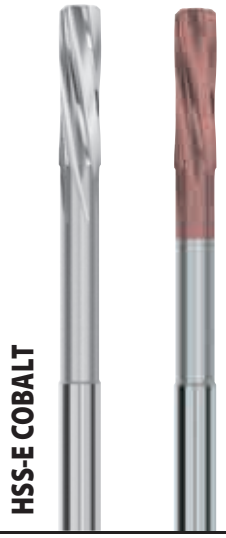
*Ø 1,0 - 13,0 : Carbure monobloc Solid carbide Metal duro integral Metallo duro integrale
Ø 13,5 - 20 : Tête carbure brasée Cabeza metal duro soldada Brazed carbide head Testa in metallo duro saldobrasata

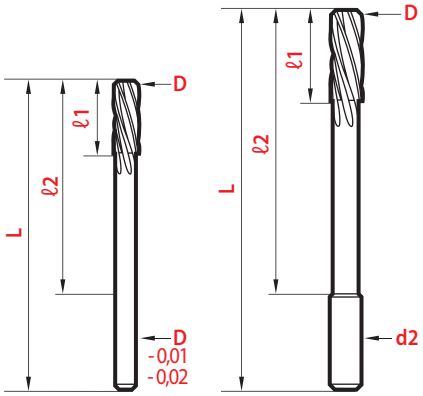
Jeu / Set / *Juego* / *Assortimento*



	8 Pièces *Piezas Pezzi*	61 Pièces *Piezas Pezzi*
Composition *Composición Composizione*	Ø 2 - 3 - 4 - 5 - 6 - 8 - 10 - 12	Ø 2,0 ~ 8,0 par by por progr. 0,1 mm
magafor 651/1		magafor 651/2
kit 6519		
magaforce 8650/1		magaforce 8650/2

DIN 212 - B





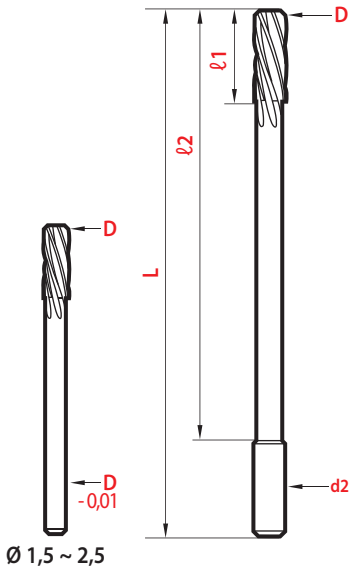
*D	8650	651 - 6519
-0,01	Ø 1,0 ~ 1,5	Ø 1,0 ~ 2,3
-0,02	Ø 1,6 ~ 3,7	Ø 2,4 ~ 3,7

D H7 inches	D H7 0,1 mm	L	ℓ1 mini	ℓ2	d2 h8	magafor 651	Red'X 6519
	1,0	38	5	22	D		
	1,1 ~ 1,5	40	7	24	D		
1,58 (1/16")	1,6 - 1,7	43	9	24	D		
	1,8 - 1,9	46	10	31	D		
	2,0	49	11	31	D		
	2,1	49	11	31	D		
	2,2 ~ 2,3	53	12	31	D		
2,38 (3/32")	2,4 ~ 2,6	57	14	36	D		
	2,7 ~ 2,9	61	15	36	D		
	3,0	6	15	36	D		
3,175 (1/8")	3,1 ~ 3,3	65	16	36	D		
	3,4 ~ 3,7	70	18	36	D		
	3,8 - 3,9	75	19	47	4		
	4,0	75	19	47	4		
	4,1 - 4,2	75	19	47	4		
	4,3 ~ 4,7	80	21	52	4,5		
4,762 (3/16")	4,8 - 4,9	86	23	58	5		
	5,0	86	23	58	5		
	5,1 ~ 5,3	86	23	58	5		
	5,4 ~ 5,8	93	26	58	5,6		
	5,9	93	26	58	5,6		
	6,0	93	26	58	5,6		
6,35 (1/4")	6,1 ~ 6,7	101	28	65	6,3		
	6,8 ~ 7,5	109	31	73	7,1		
7,937 (5/16")	7,6 ~ 7,9	117	33	81	8		
	8,0	117	33	81	8		
	8,1 ~ 8,5	117	33	81	8		
	8,6 ~ 9,5	125	36	85	9		
9,525 (3/8")	9,6 ~ 9,9	133	38	93	10		
	10,0	133	38	93	10		
	10,1 ~ 10,6	133	38	93	10		
11,112 (7/16")	10,7 ~ 11,3	142	41	102	10		
	11,4 ~ 11,8	142	41	102	10		
	11,9	151	44	111	10		
	12,0	151	44	111	10		
12,7 (1/2")	12,5 - 13,0	151	44	111	10		
	13,5 - 14,0	160	47	115	12,5		
14,287 (9/16")	14,5 - 15,0	162	50	117	12,5		
15,875 (5/8")	15,5 - 16,0	170	52	125	12,5		
	16,5 - 17,0	175	54	130	14		
	17,5 - 18,0	182	56	137	14		
	18,5 - 19,0	189	58	141	16		
19,05 (3/4")		195	60	147	16		
	19,5 - 20,0	195	60	147	16		

Performances
p. 149

Special
Service dépannage 48 heures
Emergency 48-hour service
Servicio urgente 48 horas
Servizio emergenza 48 ore
p. 170

Longs et extra-longs
Long and x-long
Largos y extra-largos
Lunghi ed extra lunghi



Nombre de lèvres Número de diente	Flute number Numero di taglienti
z	**Ø**
4	1,0
6	1,5 ~ 12,0
8	13,0 ~ 20,0

Longs
Largos
Lunga

CARBURE CARBIDE
Metallo duro



magafor standard

H7 D	µ D 0,1 mm	L	ℓ1	ℓ2	d2 h6	H7 8680	µ 8685
1,0		50	12	30	D		
1,5		55	12	35	D		
2,0		65	14	45	D		
2,5		65	14	45	D		
3,0		90	14	70	3		
3,5		90	14	70	3,5		
	3,98 - 3,99	105	16	80	4		
4,0	4,00	105	16	80	4		
	4,01 - 4,02	105	16	80	4		
4,5		105	16	80	4,5		
	4,98 - 4,99	115	16	90	5		
5,0	5,00	115	16	90	5		
	5,01 - 5,02	115	16	90	5		
5,5		115	16	90	5,5		
	5,98 - 5,99	130	16	100	6		
6,0	6,00	130	16	100	6		
	6,01 - 6,02	130	16	100	6		
6,5		130	16	100	6		
7,0		140	18	110	7		
7,5		140	18	110	7		
	7,98 - 7,99	160	18	130	8		
8,0	8,00	160	18	130	8		
	8,01 - 8,02	160	18	130	8		
8,5		160	18	130	8		
9,0		175	18	140	9		
9,5		175	18	140	9		
	9,98 - 9,99	190	20	150	10		
10,0	10,00	190	20	150	10		
	10,01 - 10,02	190	20	150	10		
10,5		190	20	150	10		
11,0		190	20	150	10		
11,5		220	22	170	12		
	11,98 - 11,99	220	22	170	12		
12,0	12,00	220	22	170	12		
	12,01 - 12,02	220	22	170	12		
13,0		220	22	170	12		
14,0 - 15,0		220	22	170	12		
16,0		230	25	180	16		
18,0 - 20,0		230	25	180	16		

Ø 1,0 - 13,0 : Carbure monobloc Solid carbide Metal duro integral Metallo duro integrale
Ø 13,5 - 20 : Tête carbure brasée Cabeza metal duro soldada Brazed carbide head Testa in metallo duro saldobrasata

Deux séries proposées / Two series are offered
Dos series son ofrecidas / Due tipologie proposte

H7	Ø 1,0 ~ 20,0 Tolérance *Tolerancia Tolleranza* **m5**.
µ	autour des diamètres 4-5-6-8-10-12. Tolérance 0 / + 0,005 around the diameters 4-5-6-8-10-12. Tolerance 0 + 0,005 *alrededor de los diámetros 4-5-6-8-10-12. Tolerancia 0 + 0,005* *attorno ai diametri 4-5-6-8-10-12. Tolleranza 0 / + 0,005*

Longs
Largos
Lunga

HSS-E COBALT



magafor standard

D H7	L	ℓ1	ℓ2	d2 h8	magafor 680
1,5	55	12	35	D	
2,0	65	14	45	D	
2,5	75	14	55	D	
3,0	90	14	70	D	
3,5	90	14	70	D	
4,0	105	16	80	4	
4,5	105	16	80	4,5	
5,0	115	16	90	5	
5,5	115	16	90	5,5	
6,0	130	16	100	6	
6,35 - 6,5	130	16	100	6	
7,0	140	18	110	7	
7,5	140	18	110	7	
8,0	160	18	130	8	
8,5	160	18	130	8	
9,0	175	18	140	9	
9,5	175	18	140	9	
10,0	190	20	150	10	
11,0	200	20	160	11	
12,0	210	20	160	12	

Extra-longs
Extra-largos
Extra-lunga

HSS-E COBALT



magafor standard

D H7	L	ℓ1	ℓ2	d2 h8	magafor 683
1,5	65	15	45	D	
2,0	80	20	60	D	
2,5	100	25	80	D	
3,0	120	30	100	D	
3,5	140	30	120	D	
4,0	160	30	135	4	
4,5	180	30	155	4,5	
5,0	200	30	175	5	
5,5	220	30	195	5,5	
6,0	250	35	220	6	
7,0	250	35	220	7	
8,0	250	35	220	8	
9,0	250	35	220	9	
10,0	250	35	220	10	
12,0	295	40	250	12	
14,0	295	40	250	14	
16,0	320	45	270	16	
18,0	320	45	270	16	
20,0	320	45	270	16	

Super longs
Extra-largos
Extra-lunga

L = 650 mm

CARBURE CARBIDE
Metallo duro



magafor standard

D H7	L	ℓ1	ℓ2	d2* h8	magaforce 8688
10,0	650	35	600	10	
12,0	650	40	600	10	
14,0	650	45	600	12	
16,0	650	50	600	12	
18,0	650	55	600	16	
20,0	650	60	600	16	

Tête carbure brasée Cabeza metal duro soldada
Brazed carbide head Testa in metallo duro saldobrasata
* queue avec 3 plats 3 flated shanks
Mango con 3 planos Codolo con 3 piani

Queue **cône Morse** jusqu'à 50mm
Morse taper shank up to 50 mm
Cono Morse *hasta 50 mm*
Codolo conico Morse *fino a 50mm*

p. 165



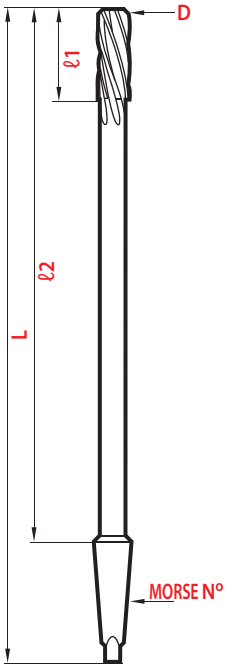
Alésoirs longs spéciaux
Special long reamers
Escariadores especiales largos
Alesatori speciali lunghi

p. 170

H7

Standard





DIN 208-B • NFE 66015

D H7 inches	D H7 mm	L	ℓ1	ℓ2	MORSE N°	magafor 660
	4,0	120	19	54	1	
	5,0	133	23	67	1	
	6,0	138	26	72	1	
	7,0	150	31	84	1	
	8,0	156	33	90	1	
	9,0	162	36	96	1	
	10,0	168	38	102	1	
	11,0	175	41	109	1	
	12,0	182	44	116	1	
12,7 (1/2")	12,5 - 13,0	182	44	116	1	
	13,5 - 14,0	189	47	123	1	
14,287 (9/16")	14,5 - 15,0	204	50	124	2	
15,875 (5/8")	15,5 - 16,0	210	52	130	2	
	16,5 - 17,0	214	54	134	2	
	17,5 - 18,0	219	56	139	2	
	18,5 - 19,0	223	58	143	2	
19,05 (3/4")	19,5 - 20,0	228	60	148	2	
	20,5 - 21,0	232	62	152	2	
22,225 (7/8")	21,5 - 22,0	237	64	157	2	
	22,5 - 23,0	241	66	161	2	
	24 - 25	268	68	168	3	
25,4 (1")	26	273	70	173	3	
	27 - 28	277	71	177	3	
	29 - 30 - 31	281	73	181	3	
	32	290	77	190	3	
	33 - 34 - 35	321	78	197	4	
	36 - 37	329	81	205	4	
	38 - 39 - 40	329	81	205	4	
	41 - 42	336	83	212	4	
	43 - 44 - 45	336	83	212	4	
	46 - 47	344	86	220	4	
	48 - 49 - 50	344	86	220	4	
	55	344	86	220	4	
	60	344	86	220	4	

Nombre de lèvres
Número de diente
Flute number
Numero di taglienti

z	660 Ø	685 Ø	687 Ø
4	4,0 ~ 13,0		
6	13,5 ~ 25,0	13,0 ~ 25,0	13,0 ~ 25,0
8	25,4 ~ 38,0	26,0 ~ 38,0	26,0 ~ 38,0
12	39,0 ~ 60,0	40,0 ~ 50,0	40,0 ~ 50,0

Performances p. 149

Longs
Largos
Lunga



magafor standard

D H7	L	ℓ1	ℓ2	MORSE N°	magafor 685
12,5 - 12,7	245	22	180	1	
13	245	22	180	1	
13,5	245	22	180	1	
14	245	22	180	1	
14,5	260	22	180	2	
15	260	22	180	2	
15,5	260	25	180	2	
16	260	25	180	2	
17	260	25	180	2	
18	260	25	180	2	
19	270	28	200	2	
20	270	28	190	2	
21	280	28	200	2	
22	280	28	200	2	
24	300	32	200	3	
25	320	32	220	3	
26	330	32	230	3	
28	340	32	240	3	
29	350	36	250	3	
30	350	36	250	3	
32	375	36	250	4	
34	375	36	250	4	
36	375	40	250	4	
38	395	40	270	4	
40	395	40	270	4	
42	405	40	280	4	
45	405	45	280	4	
50	415	45	290	4	

Extra-longs
Extra-largos
Extra-lunga



magafor standard

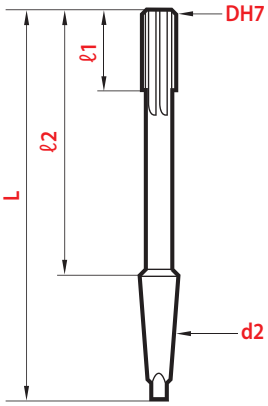
D H7	L	ℓ1	ℓ2	MORSE N°	magafor 687
12	315	40	250	1	
14	315	40	250	1	
16	350	45	270	2	
18	350	45	270	2	
20	350	45	270	2	
22	350	45	270	2	
24	450	70	350	3	
25	450	70	350	3	
26	450	70	350	3	
28	450	70	350	3	
30	450	70	350	3	
35	475	70	350	4	
40	475	70	350	4	



Service dépannage
48 heures
Emergency
48-hour service
Servicio urgente 48 horas
Servizio emergenza 48 ore

p. 170

H7 taille droite
Straight flute H7
H7 diente recto
H7 taglienti diritti



Fonte - Laiton - Bronze
Cast iron - Brass - Bronze
Fundición - Latón - Bronce
Ghisa - Ottone - Bronzo



≃ DIN 212-A
NFE 66014

D H7 mm	L	ℓ1	ℓ2	d2 h8	magafor 610
1,5	40	8	26	D	
2,0	49	11	24	D	
2,5	57	15	29	D	
3,0	61	15	42	D	
4,0	75	19	51	4,0	
5,0	86	23	60	5,0	
6,0	93	26	73	6,0	
7,0	109	31	80	7,0	
8,0	117	33	86	8,0	
9,0	125	36	91	9,0	
10,0	133	38	99	10,0	
11,0	142	41	99	10,0	
12,0 - 13,0	151	44	106	12,0	
14,0	160	47	110	12,0	
15,0	162	50	112	12,0	
16,0	170	52	117	12,0	
17,0	175	54	122	14,0	
18,0	182	56	129	14,0	
20,0	195	60	142	16,0	



DIN 208-A
NFE 66015

D H7 mm	L	ℓ1	ℓ2	MORSE N°	magafor 620
6,0	138	28	72	1	
8,0	156	33	90	1	
10,0	168	38	102	1	
12,0 - 13,0	182	44	116	1	
14,0	189	47	123	1	
15,0	204	50	124	2	
16,0	210	52	130	2	
17,0	214	54	134	2	
18,0	219	56	139	2	
19,0	223	58	143	2	
20,0	228	60	148	2	
21,0	232	62	152	2	
22,0	237	64	157	2	
24-25	268	68	168	3	
26	273	70	173	3	
28	277	71	177	3	
30	281	73	181	3	

H7 Hélice 45°

Spiral 45° H7

H7 Hélice 45°

H7 Elica 45°

Alliages légers / Aluminium
Light alloys / Aluminium

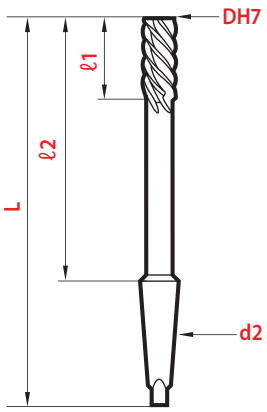
Aleaciones ligeras / Aluminio

Leghe leggere / Alluminio



≃ DIN 212-E
NFE 66014

D H7 mm	L	ℓ1	ℓ2	d2 h8	magafor 630
1,5	40	8	26	D	
2,0	49	11	31	D	
2,5	57	15	38	D	
3,0	61	15	42	D	
3,5	70	18	46	D	
4,0	75	19	51	4,0	
4,5	80	21	55	4,5	
5,0	86	23	60	5,0	
5,5	93	26	66	5,5	
6,0	93	26	73	6,0	
7,0	109	31	80	7,0	
8,0	117	33	86	8,0	
9,0	125	36	91	9,0	
10,0	133	38	99	10,0	
11,0	142	41	99	10,0	
12,0	151	44	106	12,0	
13,0	151	44	106	12,0	
14,0	160	47,0	110	12,0	
15,0	162	50,0	112	12,0	





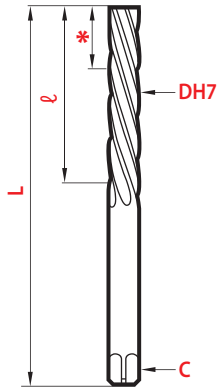
DIN 208-A
NFE 66015

D H7 mm	L	ℓ1	ℓ2	MORSE N°	magafor 640
6,0	138	28	72	1	
8,0	156	33	90	1	
10,0	168	38	102	1	
12,0	182	44	116	1	
14,0	189	47	123	1	
15,0	204	50	124	2	
16,0	210	52	130	2	
18,0	219	56	139	2	
20,0	228	60	148	2	
22,0	237	64	157	2	
24-25	268	68	168	3	
26	273	70	173	3	
27 - 28	277	71	177	3	
29 - 30	281	73	181	3	
32	290	77	190	3	
34 - 35	321	78	197	4	
40	329	81	205	4	



Service dépannage 48 heures
Emergency 48-hour service
Servicio urgente 48 horas
Servizio emergenza 48 ore

p. 170



*670 - 675 - 8671
Entrée conique sur 1/3 de la partie taillée.
Taper entrance 1/3 of the flute length.
Entrada cónica 1/3 de la longitud de corte.
Imbocco conico su 1/3 del tagliente.



8 Pièces
Piezas Pezzi

Composition *Composición* *Composizione*	Ø 2 - 3 - 4 - 5 - 6 - 8 - 10 - 12
magafor 670/1	

61 Pièces
Piezas Pezzi

Composition *Composición* *Composizione*	Ø 2,0 ~ 8,0 par by por progr. 0,1 mm
magafor 670/2	



≃ DIN 206-B
NFE 66019

D H7 inches	D H7 0,1 mm	L	ℓ	C	magafor 670
	1,0 ~ 1,1	34	13		
	1,2 - 1,3	38	17		
	1,4 - 1,5	41	20	1,12	
	1,6 - 1,7	44	21	1,25	
	1,8 - 1,9	47	23	1,4	
	2,0	50	25	1,6	
	2,1	50	25	1,6	
	2,2 ~ 2,3	52	26	1,8	
	2,4 ~ 2,6	58	29	2,0	
	2,7 ~ 2,9	62	31	2,24	
	3,0	62	31	2,24	
3,175 (1/8")	3,1 ~ 3,3	66	33	2,5	
	3,4 ~ 3,7	71	35	2,8	
	3,8 - 3,9	76	38	3,15	
	4,0	76	38	3,15	
	4,1 - 4,2	76	38	3,15	
	4,3 ~ 4,7	81	41	3,55	
4,762 (3/16")	4,8 - 4,9	87	44	4,0	
	5,0	87	44	4,0	
	5,1 ~ 5,3	87	44	4,0	
	5,4 ~ 5,9	93	47	4,5	
	6,0	93	47	4,5	
	6,1 ~ 6,3	93	47	4,5	
6,35 (1/4")	6,4 ~ 6,7	100	50	5,0	
	6,8 ~ 7,5	107	54	5,6	
7,937 (5/16")	7,6 ~ 7,9	115	58	6,3	
	8,0	115	58	6,3	
	8,1 ~ 8,5	115	58	6,3	
	8,6 ~ 9,5	124	62	7,1	
9,525 (3/8")	9,6 ~ 9,9	133	66	8,0	
	10,0	133	66	8,0	
	10,1 ~ 10,6	133	66	8,0	
	10,7 ~ 11,8	142	71	9,0	
	11,9	152	76	10,0	
	12,0	152	76	10,0	
12,7 (1/2")	12,5 - 13,0	152	76	10,0	
	13,5 - 14,0	163	81	11,2	
	14,5 - 15,0	163	81	11,2	
15,875 (5/8")	15,5 - 16,0	175	87	12,5	
	16,5 - 17,0	175	87	12,5	
	17,5 - 18,0	188	93	14,0	
19,05 (3/4")	18,5 - 19,0	188	93	14,0	
	19,5 - 20,0 - 21	201	100	16,0	
22,225 (7/8")	22 - 23	215	107	18,0	
25,4 (1")	24 - 25 - 26	231	115	20,0	
	27 - 28	247	124	22,4	
	29 - 30	247	124	22,4	
	31 - 32	265	133	25,0	

Aéro
Aircraft
Aeronáutica
Tipo "Voilure"

CARBURE CARBIDE
Metallo duro



magafor standard

D H7 0,1 mm	L	ℓ	C	magaforce 8671
3,98 - 3,99	100	60	3,15	
4,00	100	60	3,15	
4,01 - 4,02	100	60	3,15	
4,98 - 4,99	100	60	4,0	
5,00	100	60	4,0	
5,01 - 5,02	100	60	4,0	
5,98 - 5,99	100	60	4,5	
6,00	100	60	4,5	
6,01 - 6,02	100	60	4,5	
7,98 - 7,99	100	60	6,3	
8,00	100	60	6,3	
8,01 - 8,02	100	60	6,3	
9,98 - 9,99	100	60	8,0	
10,00	100	60	8,00	
10,01 - 10,02	100	60	8,00	
11,98 - 11,99	100	60	10,0	
12,00	100	60	10,0	
12,01 - 12,02	100	60	10,0	

Expansible
Expanding
Espansibile

HSS



NFE 66003

D**	L	ℓ	C	magafor 677
5,0 - 5,5	85	32	4,5	
6	90	32	4,5	
6,5 - 7,0	100	37	5,0	
7,5 - 8,0	110	42	5,6 - 6,3	
8,5 - 9,0	120	47	6,3 - 7,1	
9,5 - 10,0	130	49	8	
11	140	54	9	
12	150	59	10	
13	160	60	10	
14	170	65	11,2	
15	180	70	11,2	
16	185	75	12,5	
17	190	75	12,5	
18	200	77	14	
19	205	77	14	
20	210	82	16	
21 - 22	215	87	16 - 18	
23 - 24	230	89	18	
25 - 26	240	94	20	
28	260	100	22,4	
29 - 30	270	102	22,4	

** Expansion Expansión Espansione = 0,01 x D

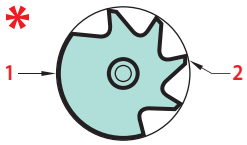
Façon Paris
Paris type
Tipo Parigi

HSS



NFE 74112

D k7	L	ℓ	C	magafor 675
2,0 - 2,5	65	35	1,6 - 2	
3,0	85	50	2,24	
3,5	95	56	2,8	
4,0	100	60	3,15	
4,5	106	63	3,55	
5,0	112	67	4	
5,5 - 6,0	118	71	4,5	
6,5	125	75	5	
7,0 - 7,5	132	80	5,6	
8,0 - 8,5	140	85	6,3	
9,0 - 9,5	150	90	7,1	
10,0 - 10,5	160	95	8	
11,0 - 11,5	170	100	9	
12,0 - 12,5 - 13,0	180	106	10	
13,5 - 14,0 - 14,5 - 15,0	190	112	11,2	
15,5 - 16,0 - 16,5 - 17,0	200	118	12,5	
17,5 - 18,0 - 18,5 - 19,0	212	125	14	
19,5 - 20,0 - 20,5 - 21,0	224	132	16	
21,5 - 22,0	236	140	16 - 18	
22,5 - 23 - 23,5	236	140	18	
24 - 24,5 - 25	250	150	20	
25,5 - 26,0	250	150	20	
27 - 28 - 29 - 30	265	160	22,4	
32	280	170	25	
35	300	180	28	
40	315	190	31,5	
45	335	200	35,5	

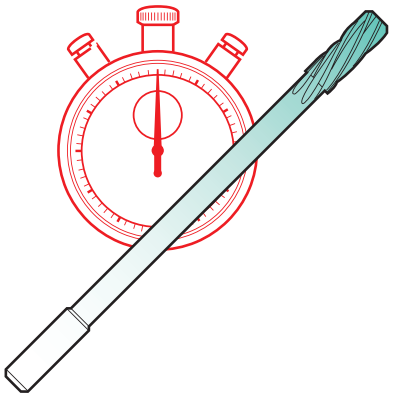


1 - Face d'appui — Fulcrum face
Cara apoyo — Lato di appoggio
2 - Denture droite — Straight flutes
Diente recto — Dentatura destra



Service dépannage 48 heures
Emergency 48-hour service
Servicio urgente 48 horas
Servizio emergenza 48 ore

p. 170



Spéciaux
Special
Especiales
Speciali

Pour toutes les dimensions et longueurs non tarifées ou tolérances spéciales, compléter le questionnaire et le croquis. Prix sur demande.

For any dimension or length not on the list or for special tolerances. Please fill in the questionnaire and the sketch. Prices on request.

Para cualquier dimensión o longitud no contemplada en la lista, o para tolerancias especiales. Por favor, rellene el formulario y el croquis. Precios bajo petición de oferta.

Per ogni misura e lunghezza non previste a listino o in caso di tolleranze speciali, completare il questionario e lo schizzo qui a fianco. Prezzi a richiesta.

www.magafor.com

Trou / Hole / *Agujero / Foro*

☐ Borgne Blind *Ciego Cieco*

☐ Débouchant Through
Pasante Passante

Nombre de trous Number of holes
Anzahl Löcher Numero di fori _____

Utilisation / *Impiego*

☐ Main Hand *A mano*

☐ Machine Machine *A macchina*

Queue cylindrique Straight shank Ø
Mango / Codolo cilindrico

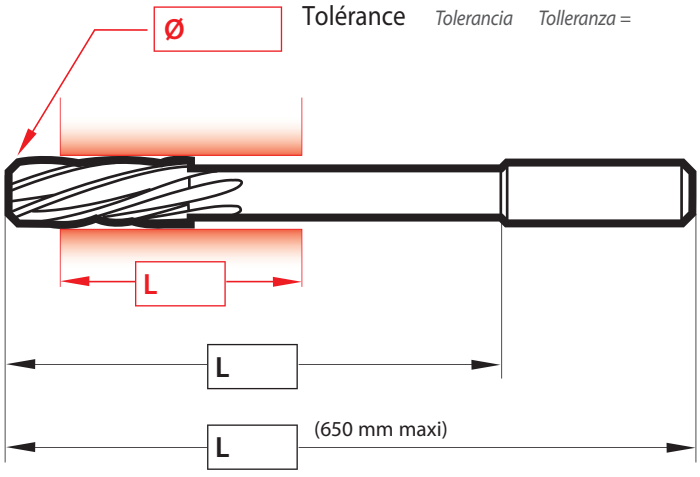
Queue cône Morse Morse taper shank N°
Mango cono Morse Codolo conico Morse

Conditions / *Condiciones / Indicazioni*

Matière à usiner Material to bore _____
Material a mecanizar Materiale da lavorare

Dureté matière Material hardness _____
Dureza del material Durezza del materiale

Diamètre de perçage Drilling diameter _____
Diámetro de taladrado Diametro di foratura



Nom et adresse
Nombre y dirección

Name and address
Nome ed indirizzo



Service dépannage 48 heures
Emergency 48-hour service
Servicio urgente 48 horas
Servizio emergenza 48 ore

Délai d'expédition garanti 48 heures pour tout alésoir réalisé à partir d'outils standards :
- cotes ou tolérances spéciales, angles spéciaux, alésoirs étagés, tarif incorporant la rectification spéciale.

Shipment guaranteed within 48 hours for any reamer made from standard tools :
- special diameters or tolerances, special angles, step reamers, list including the grinding special cost.

Plazo de entrega garantizado 48 horas para todos los escariadores realizados a partir de medidas estándar :
- *cotas y tolerancias especiales, ángulos especiales, escariadores escalonados, tarifa incorporando la rectificación especial.*

Fabbricazione garantita in 48 ore (consegna 4/5 gg.) per ogni alesatore realizzato partendo da utensili standard :
- *dimensioni e/o tolleranze speciali, angoli speciali, alesatori a gradino, prezzo comprendente rettifica speciale.*

Queue cylindrique / Straight shank
Con mango / Codolo cilindrico



magafor	619	639	659
Pages *Páginas Pagina*	166	167	161
Ø			
0,70 - 3,79*			
3,80 - 5,99			
6,00 - 7,99			
8,00 - 9,99			
10,00 - 11,99			
12,00 - 13,99			
14,00 - 15,99			
16,00 - 20,55			
Ø mini	1,50	1,50	0,70
Ø maxi	20,05	15,05	20,55

*Délais 2 semaines

Queue cône morse / Morse taper shank
Cono morse / Con codolo conico morse



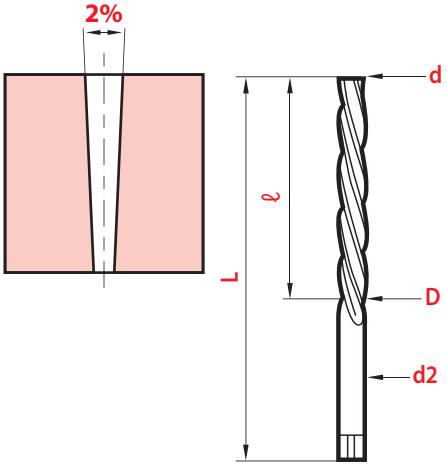
magafor	629	649	669
Pages *Páginas Pagina*	166	167	161
Ø			
3,80 - 7,79			
7,80 - 14,99			
15,00 - 19,99			
20,00 - 22,99			
23,00 - 29,99			
30,00 - 39,99			
40,00 - 49,99			
50,00 - 60,40			
Ø mini	5,80	5,80	3,80
Ø maxi	30,01	40,01	60,01

Coniques à 2%

1:50 Taper

Cónicos a 2%

Conicita' 2%



À main

Hand use

A mano

DIN 9 • NFE 66011



Type *Tipo*						Taille hélice Spiral flute *Elicoidali*	Taille Droite Straight flute *Hélice recta*
Ø Nominal	d ± 0,05	D ± 0,05	L	ℓ	d2	magafor 700	magafor 720
0,8	0,7	1,2	42	24	1,2		
1,0	0,9	1,4	46	28	1,5		
1,2	1,1	1,7	50	32	1,8		
1,5	1,4	2,1	57	37	2,2		
2,0	1,9	2,8	72	48	3,1		
2,5	2,4	3,3	72	48	3,3		
3	2,9	4,0	80	58	4		
4	3,9	5,2	93	68	5		
5	4,9	6,3	100	73	6,3		
6	5,9	8,0	135	105	8		
7	6,9	9,4	160	125	9		
8	7,9	10,8	180	145	10		
9	8,9	12,1	195	160	11,2		
10	9,9	13,4	215	175	12,5		
12	11,8	16,0	255	210	14		
14	13,8	18,0	255	210	16		
16	15,8	20,4	280	230	18		
18	17,8	22,4	290	230	22,4		
20	19,8	24,8	310	250	22,4		
22	21,8	26,8	320	250	26,8		
25	24,7	30,7	370	300	28		
28	27,7	33,7	380	300	33,7		
30	29,7	36,1	400	320	36,1		
40	39,7	46,5	430	340	40		
50	49,7	56,9	460	360	50		

À machine

Machine use

Máquina

A macchina

DIN 2180 • NFE 66010



Type *Tipo*						Hélice Spiral *Elica 45°*
Ø Nominal	d ± 0,05	D ± 0,05	L	ℓ	d2	magafor 711
2,0	1,9	2,86	86	48	3,15	
2,5	2,4	3,36	86	48	3,15	
3	2,9	4,06	100	58	4	
4	3,9	5,26	112	68	5	
5	4,9	6,36	122	73	6,3	
6	5,9	8,0	160	105	8	
8	7,9	10,8	207	145	10	
10	9,9	13,4	245	175	12,5	
12	11,8	16,0	290	210	16	

À machine

Machine use

Máquina

A macchina

DIN 2180 • NFE 66010



Type *Tipo*						Hélice Spiral *Elica 45°*
Ø Nominal	d ± 0,05	D ± 0,05	L	ℓ	MORSE N°	magafor 731
5	4,9	6,36	155	73	1	
6	5,9	8	187	105	1	
8	7,9	10,8	227	145	1	
10	9,9	13,4	257	175	1	
12	11,8	16	315	210	2	
16	15,8	20,4	335	230	2	
20	19,8	24,8	377	250	3	
25	24,7	30,7	427	300	3	
30	29,7	36,1	475	320	4	
40	39,7	46,5	495	340	4	
50	49,7	56,9	550	360	5	

Pour buses d'injection

Para boquillas de inyección
Per fori di iniezione

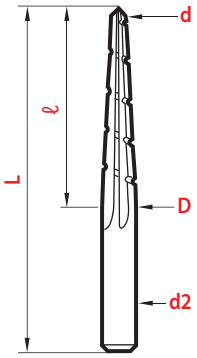
Ce type d'alésoir est indispensable aux moulistes pour exécuter des buses d'injection de façon rationnelle.
Les alésoirs taille droite avec brise-copeaux sont recommandés pour obtenir des trous coniques impeccables : Ils évitent tout phénomène de reproduction.

This type of taper reamer is indispensable to mould makers for making injection nozzles in a rational fashion.
The straight flute taper reamers with chipbreaker are recommended when faultless conical holes are desired :It is then possible to avoid any special copying phenomenon.

Los escariadores corte recto con rompevirutas están recomendados para obtener agujeros cónicos perfectos. Estos evitan el efecto de reproducción de la hélice.
Este tipo de escariadores es indispensable para los moldistas : para efectuar de manera apropiada el agujero de inyección.

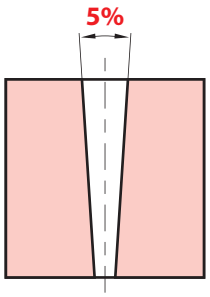
Questo tipo di alesatore è indispensabile agli stampisti per la realizzazione, in modo appropriato, dei fori di iniezione.
Gli alesatori a taglienti diritti con rompitruciolo sono consigliati per realizzare dei fori conici perfetti : Eliminano ogni fenomeno di riproduzione dell'elica.





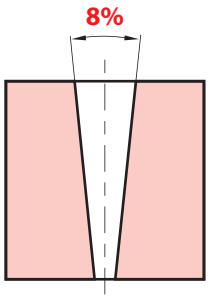
magafor standard

D ± 0,05	d ± 0,05	L	ℓ	d2 h8	magafor 740	magafor 745
2	1	50	20	2		137,80 €
4	2	80	40	4		
6	3	110	60	6		
8	4	130	80	8		
10	5	155	100	10		
12	6	180	120	12		
14	7	200	140	14		
16	8	260	160	Morse 2		
18	9	278	180	Morse 2		



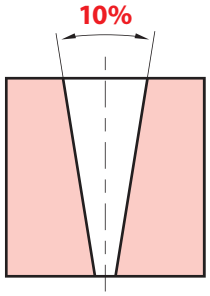
CONICITÉ 5% TAPER
CONICIDAD 1:20 *CONICITA'*

D ± 0,05	d ± 0,05	L	ℓ	d2 h8	magafor 750	magafor 755
6	2	100	50	6		
8	3	110	62	8		
10	4	130	75	10		
12	5	150	90	12		
14	6	160	100	14		
16	7	210	112	Morse 2		
18	8	223	125	Morse 2		
20	9	236	137	Morse 2		



CONICITÉ 8% TAPER
CONICIDAD 2:25 *CONICITA'*

D ± 0,05	d ± 0,05	L	ℓ	d2 h8	magafor 760	magafor 765
4	1,5	65	25	4		
6	2	90	40	6		
8	3	100	50	8		
10	4	115	60	10		
12	5	130	70	12		
14	6	140	80	14		
16	7	190	90	Morse 2		
20	9	210	110	Morse 2		
25	12	250	130	Morse 3		
30	14	280	160	Morse 3		



CONICITÉ 10% TAPER
CONICIDAD 1:10 *CONICITA'*