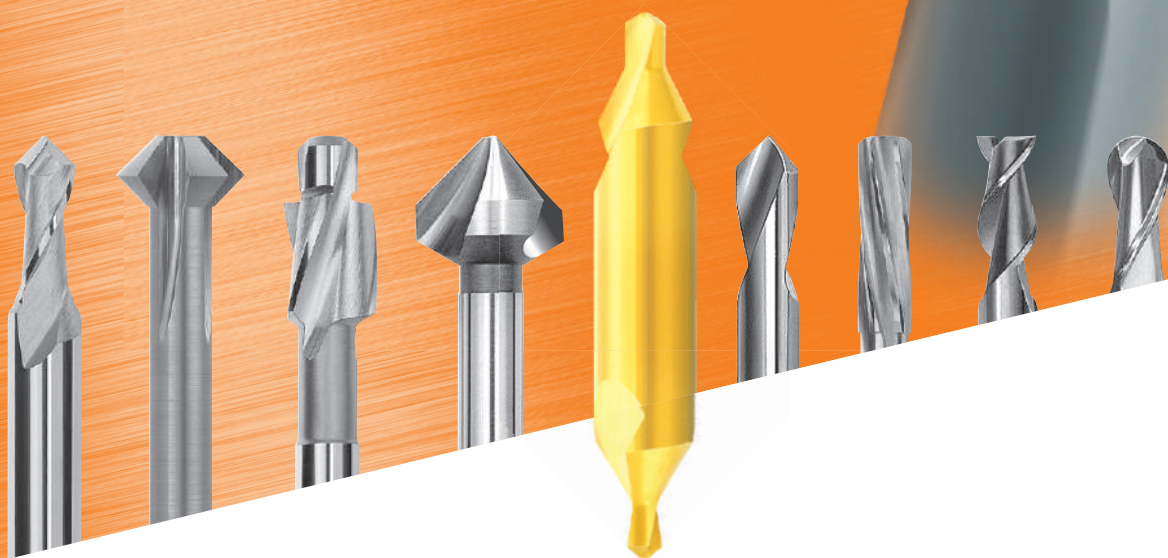


magafor[®]

239



 **SUMEC**

>
14

Centrage • Pointage Centering • Spotting

*Centrado • Punteado Centatura
• Centatura NC*

>
44

Ébavurage • Chanfreinage • Lamage • Perçages étagés • Usinages de toles • Extracteurs de vis Deburring • Countersinking • Counterboring • Step drilling machining of sheet steel • Screws extractors

*Desbarbado • Avellanado • Refrentado •
Brocas escalonadas mecanizado de chapa • Extractor de tornillos
Svasatura • Sbavatura • Punte a gradino • Lavorazioni di lamiera estrattori di viti*

>
88

Usinages multi-Fonctions • Filetage • Usinage de gorges • Brochage Multi functions wachining • Threading • Machining of grooves • Broaching

*Mecanizado multifunción • Roscado • Mecanizado de ranurado • Brochado
Lavorazioni Multi-Funzione • Filettature • Lavorazioni Di Gole - Brocciatura*

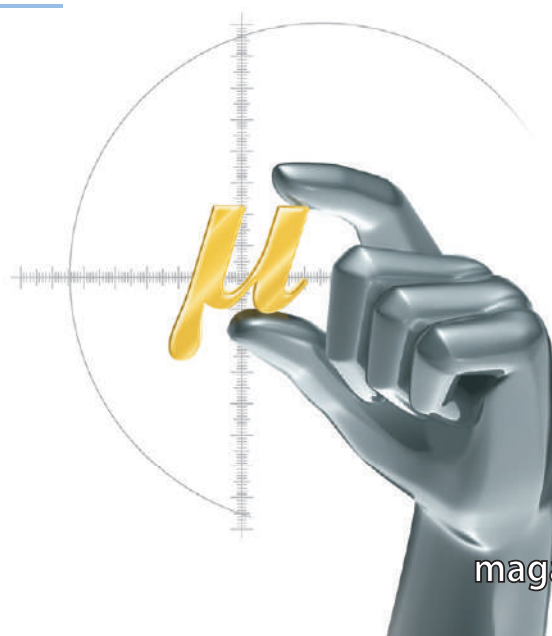
>
104

Micro usinages • Gravure • Micro-perçage Miniature machining • Engraving • Micro drilling

*Micro-mecanizado • Grabado • Micro-taladrado
Micro-lavorazioni • Incisioni • Micro-foratura*

>
146

Alésage / Reaming Escariado / Alesatura





1937

Saga familiale



Robert MATTHEY fonde à Paris la société **magafor**. Il est issu d'une famille Suisse, originaire de Vallorbe, qui fabrique traditionnellement des outils de qualité et de précision. Sous son impulsion magafor devient le spécialiste mondial du foret à centrer, tout en développant sa gamme particulière d'outils coupants.

Robert MATTHEY establishes the **magafor** company in Paris. He is of a Swiss family, from Vallorbe, which has traditionally manufactured high quality precision tools. Under his leadership magafor becomes the world specialist in center drills, while developing its own range of cutting tools.

Robert MATTHEY funda la empresa **magafor** en París. Él pertenece a una familia Suiza de Vallorbe que ha fabricado tradicionalmente herramientas de precisión de alta calidad. Bajo su liderazgo magafor se convierte en el especialista mundial en brocas de centrar desarrollando su propia gama de herramientas de corte.

Robert MATTHEY fonda la società **magafor** a Parigi. Proviene da una famiglia svizzera, originaria di Vallorbe, che fabbrica per tradizione utensili di alta qualità e precisione. Grazie alla sua brillantezza magafor diviene lo specialista mondiale delle punte a centrare, sviluppando nel contempo una specifica gamma di utensileria da taglio.

1978

1er Oscar de l'environnement décerné par la CCI de Paris
1st Oscar environmental award presented by the CCI in Paris
1er Oscar de medio ambiente adjudicado por la CCI de Paris
1° Oscar per la salvaguardia ambientale promosso dalla Camera di Commercio e dell'Industria di Parigi.



2014

1er Prix Productivité ! Mention Spéciale du Jury
"Une implantation locale pour un rayonnement international"
1st prize for productivity.
Special judges nomination for international exposure.
1er Premio a la productividad ! Mención especial del Jurado.
"Implantación local para una proyección internacional"
1° Premio Productivité ! Menzione speciale della Giuria
"Un insediamento locale per una diffusione internazionale"





2024

Industrie 4.0

Ce label est attribué aux sociétés ayant développé un projet novateur pour organiser leur production, via le numérique le plus souvent.

This label is awarded to companies that have developed an innovative project to organize their production, most often via digital.

Esta etiqueta se concede a las empresas que han desarrollado un proyecto innovador para organizar su producción, principalmente a través de lo digital.

Questo marchio è assegnato alle aziende che hanno sviluppato un progetto innovativo per organizzare la loro produzione, spesso attraverso il digitale.



et demain

Magafor prépare activement l'avenir. Chaque année nous y consacrons une part importante de notre chiffre d'affaires : INVESTISSEMENTS 12 ~ 15 % - RECHERCHE + FORMATION 4 ~ 6 %
Nul doute, cette stratégie d'innovations permanentes est source de progrès pour le plus grand profit de nos clients.

and tomorrow ?

Magafor actively prepares for the future. Every year we dedicate a significant part of our sales turnover to :
INVESTMENTS 12 ~ 15 % - RESEARCH + TRAINING 4 ~ 6 %
No doubt, this strategy for permanent innovations is the root of progress for the greatest profit of our customers.

Y mañana ?

Magafor prepara activamente el futuro. Cada año dedicamos una parte significativa del importe de nuestras ventas :
INVERSIÓN 12 ~ 15 % - INVESTIGACIÓN + FORMACIÓN 4 ~ 6 %
Sin duda, esta estrategia de innovaciones permanentes es la raíz del progreso, para el mayor beneficio de nuestros clientes.

e domani ?

Magafor prepara attivamente il futuro. Ogni anno destina una parte rilevante del proprio giro d'affari in :
INVESTIMENTI 12 ~ 15 % - RICERCA + FORMAZIONE 4 ~ 6 %
Nessun dubbio, questa strategia di innovazioni permanenti è fonte di progresso per il più grande profitto dei nostri clienti.



Innovation

Des outils adaptés... d'utilisation facile... précis et performants !

Détecter les besoins créés par les nouvelles technologies - analyser et comparer la totalité des outils spéciaux qui nous sont demandés - les confronter aux tendances lourdes du marché : telles sont les études menées par **magafor** pour offrir une réponse standard, disponible, répondant aux attentes spécifiques des utilisateurs les plus exigeants.

Easy to use... good value... precision and performance!

magafor strives to offer the most demanding customers a standard solution to their manufacturing requirements. This is achieved by detecting the needs created by new technologies and studying global market tendencies.

Facil utilización... buen precio... precisión y rendimiento!

Detectar las necesidades creadas por las nuevas tecnologías - analizar y comparar la totalidad de las herramientas especiales que nos son solicitadas - comparar las fuertes tendencias del mercado : son los estudios llevados a cabo por **magafor** para ofrecer una respuesta estándar disponible, con las expectativas específicas de las demandas de los clientes.

I giusti utensili... di facile impiego... precisi e performanti !

Ricerare i bisogni generati dalle nuove tecnologie - analizzare e confrontare la totalità degli utensili speciali che ci vengono richiesti - confrontarli con le necessità sempre crescenti del mercato : questi sono gli studi condotti da **magafor** per offrire una risposta standard, disponibile, rivolta alle richieste specifiche dei clienti più esigenti.

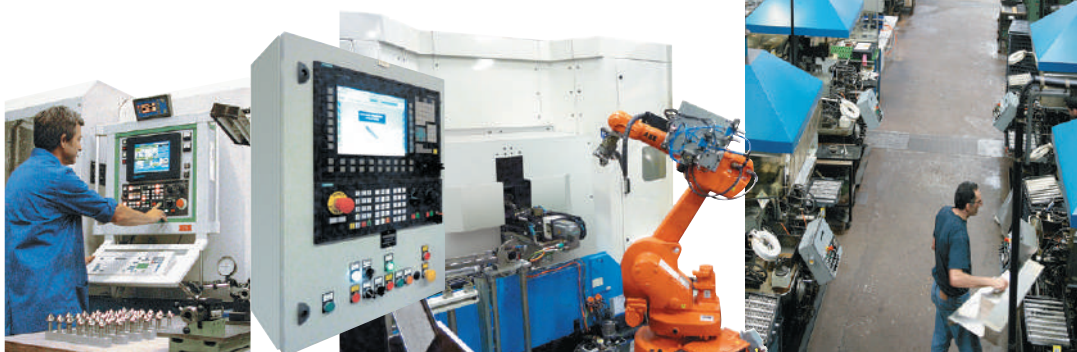
Spécialisation

Machines à commande numérique, robots et nouvelles technologies.

NC- machines, robots and new technologies.

Máquinas de control numérico, robots y nuevas tecnologías.

Macchine a controllo numerico, robot e nuove tecnologie.



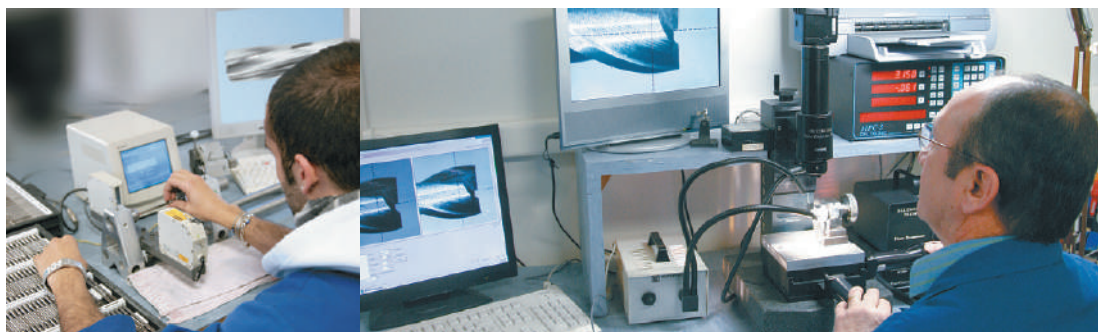
Performance

Laser, vidéos, assurance d'une qualité constante: contrôle à 100% selon procédure SPC.

Laser, videos, constant quality control: 100% inspection according to SPC procedure.

Láser, videos, constante control de calidad: inspección 100% según el procedimiento SPC.

Controlli laser e a video per assicurare una qualità costante: verifica del 100% secondo procedura SPC.



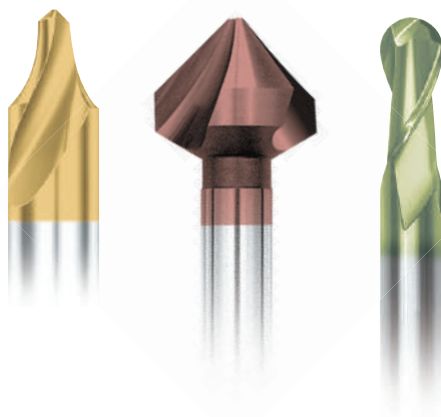
1937 → 2024

Aujourd'hui magafor est reconnu comme l'un des leaders de la fabrication d'outils coupants de précision. À cette réussite nous nous devons d'associer nos collaborateurs qui, depuis plus de 80 ans, ont mis chaque jour leur savoir-faire, leur passion et leur créativité à votre service.

Today magafor is recognized as a leader in the production of precision cutting tools. We wish to associate all partners with to this success. Day after day, for more than 80 years, they have offered you their know-how, their passion and creativity.

Hoy magafor se reconoce como un líder en la producción de herramientas de corte de precisión. Asociamos este éxito a nuestros colaboradores que, día tras día, durante 80 años, ofrecen su saber hacer y creatividad.

Oggi magafor è riconosciuta come uno dei leader nella fabbricazione di utensili di precisione. Per il conseguimento di questo risultato dobbiamo ringraziare i nostri collaboratori che, da 80 anni, hanno messo ogni giorno la loro professionalità e la loro creatività al vostro servizio.



Service



Réseau de distribution

Depuis 1937 notre politique commerciale est associée à tous les acteurs du négoce technique. Aujourd'hui nos ventes sont réalisées à plus de 90% par leur intermédiaire. Deux outils **magafor** sur trois sont exportés. Que ce soit à Chicago, Lyon ou Osaka, ils répondent toujours à l'attente des utilisateurs les plus exigeants. Cette reconnaissance universelle est le reflet du **meilleur ratio qualité/prix**.

Distribution network

More than 90% of our sales are through our partners. Two out of three **magafor** tools are exported. Whether they go to Chicago, Frankfurt or Osaka, they meet the expectations of the most exacting users. This global recognition is the best proof that we offer **the best value for money**.

Red de distribución

Desde 1937 nuestra política comercial está asociada a todos los representantes del negocio técnico. Hoy en día nuestras ventas a través de ellos son más del 90 %. Dos de cada tres herramientas **magafor** son exportadas. Tanto si van a Chicago, Barcelona o Osaka, responden a las expectativas de los clientes más exigentes. Este reconocimiento global es la mejor prueba de que ofrecemos **la mejor relación calidad / precio**.

Rete di distribuzione

Sin dal 1937 la nostra politica commerciale è rivolta a tutti gli attori del commercio tecnico. Oggi oltre il 90% delle vendite sono realizzate dai nostri partner. Due utensili **magafor** su tre vengono esportati. Che sia a Chicago, Milano od Osaka questi rispondono sempre alle aspettative degli utilizzatori più esigenti. Questo riconoscimento a livello mondiale è il riflesso del **miglior rapporto qualità / prezzo**.

Stocks automatisés.
Taux de service > 99%
Automated stocks.
Service ratio > 99%

Stocks automatizados.
Nivel de servicio > 99%
Magazzino robotizzato.
Tasso di disponibilità > 99%.





Avec votre identifiant et le mot de passe sur maga-shop vous pouvez :

- consulter :
e-catalogue, stocks, délais,
commandes et expéditions en cours,
 - demander :
offres pour outils spéciaux,
envois de docs + offres pour le standard,
infos techniques + conseils d'utilisations,
 - commander et recevoir vos A.R.
- Pour plus d'infos : Consultez nous.

¿Lo sabías?

Con su ID de usuario y password maga-shop le permite:

- *Ver: Catálogo electrónico, stocks, plazos de entrega, pedidos y envíos,*
- *Consultar: petición de herramientas especiales, catálogo + petición de herramientas estándar, información técnica + recomendaciones de utilización,*
- *Realizar pedidos y recibir información*

Por favor no dude en contactar con nosotros para más información.

Com maga-shop usted será un ganador!

With your user ID and password maga-shop allows you :

- To view : e-catalogue, stocks, delivery times, orders and shipments,
- To request : special tool quotations, catalogue + standard tool quotations, technical info + recommendations of use,
- To place orders and receive acknowledgements

Please feel free to contact us for further information.

Lo sapete ?

Con le vostre credenziali di accesso (user id e password) su *мага-shop* voi potete:

- Consultare: catalogo elettronico, disponibilità di magazzino, tempi di consegna, ordini e spedizioni in corso,
- Richiedere: offerte per utensili speciali, spedizioni di documenti, ed offerte per utensili standard, informazioni tecniche e consigli di impiego,
- Fare ordini e ricevere conferme

Per maggiori informazioni non abbiate difficoltà a consultarci.

Con maga-shop sarete sempre "sul pezzo"!



New 2024

Faites de vos centres d'usinage des centres de profit!

Les centres d'usinage à fonctions multiples constituent l'une des évolutions majeure pour l'usinage, **magafor** se devait de l'accompagner, en l'amplifiant grâce à ses outils multifonctions ou pour usinages combinés. **Les nouveautés 2024 vous permettront d'optimiser vos performances. Découvrez les pages 8 à 13.**

Transform your machining centers in to profit centers!

The multi-purpose concept is one of the recent major evolutions for machining operations. With its multi-function tools and tools for combined machinings, **magafor** emphasizes this evolution. **The 2024 novelties will allow to you to optimize your performance. Pages 8 - 13.**

Transforme sus centros de mecanizado en centros de rendimiento!

Los centros de mecanizado con funciones múltiples constituyen una de las mayores evoluciones para el mecanizado, **magafor** acompaña y amplía esta evolución gracias a sus herramientas multifunción y sus sistemas de mecanizado combinado. **Las novedades 2024 les permitirán optimizar sus rendimientos. Descubra las páginas 8-13.**

Rendete i vostri centri di lavoro dei centri di profitto!

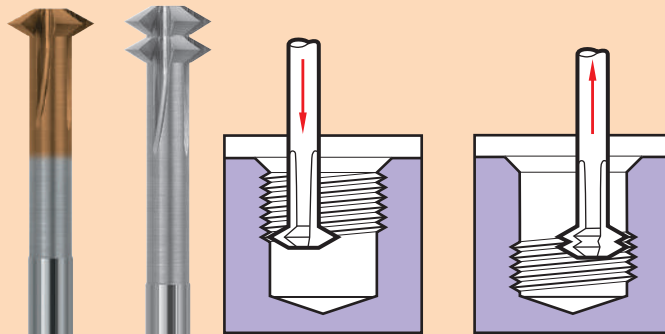
I centri di lavoro cosiddetti "multi-tasking" costituiscono una delle più grandi evoluzioni nelle lavorazioni. **magafor** ha dovuto seguirli, amplificandone la validità grazie ai suoi utensili multi-funzione o per lavorazioni combinate. Questi nuovi concetti riducono i tempi di lavoro, il numero e il cambio di utensili. **Le novità 2024 vi consentiranno di ottimizzare le vostre prestazioni. Scopritele da pag. 8 a pag. 13**

Bi◀face-M

**Fraises à fileter par interpolation
Interpolated thread cutters**

Roscado por interpolación
fresas • Frese a filettare per
interpolazione

Page *Página* ➤ **96-97**



magafor



ISO material classification

P	Aciers / Steels Aceros / Acciai
M	Inox / Stainless steel Aceros Inoxidables
K	Fonte / Cast iron Fundición / Ghisa
	Aluminium Alluminio
N	Laiton / Brass Latón / Ottone Bronze / Bronze Bronce / Bronzo
	Cuivre / Copper Cobre / Rame
S	Super alliages / Super alloy Súper aleación / Super leghe Inconel Nimonic Waspaloy
H	Acier traité Treated steel Acero tratado Acciai temprati

Conditions d'utilisation / Recommendations for the use Condiciones de utilización / Parametri di lavorazione

Centrage / Centering / Centrado / Centratura ➤ p. 17

Chanfreinage / Countersinking ➤ p. 48 - 49
Avellanado / Sbavatura

Perçages étagés / Step drilling ➤ p. 74
Brocas escalonadas / Punte a gradino

MULTI-V® ➤ p. 91

Bi◀▶face ➤ p. 103

microforce ➤ p. 108

Micro forets / Micro drills ➤ p. 141
Micro brocas / Micro-punte

Alésage / Reaming ➤ p. 161
Escariado / Alesatura

New 2024

DUO-mag

**Forets à pointer NC
NC spotting drill**

Brocas de puntear • Punte a centrare

60°

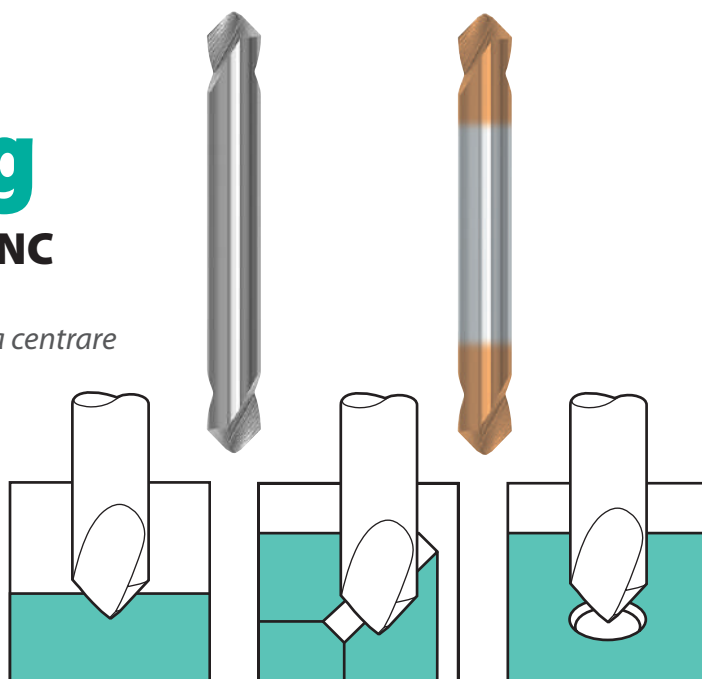
Carbure

Carbide

Metallo duro

Page *Página*

➤ **34**



Centrage - Pointage
Centering - Spotting
Centrado - Punteado
Centratura

Chanfrein longitudinal
Longitudinal chamfer
Chañanes longitudinales
Smussi longitudinali

Chanfreinage
Chamfering
Chañanado
Sbavatura

New 2024

Fraise à noyer 90° 5 dents

90° 5 flutes countersinks

Avallanadores 90° de 5 labios

Frese coniche con 5 denti

Les fraises 5 dents magafor sont spécialement destinées à l'usinage des alliages durs résistants à l'abrasion (HARDOX jusqu'à 500HB, Creusabro, Inconel, Nimonic, Hastelloy, titane et alliages de titane). Performances accrues pour les usinages standards, 70 % plus rapide !

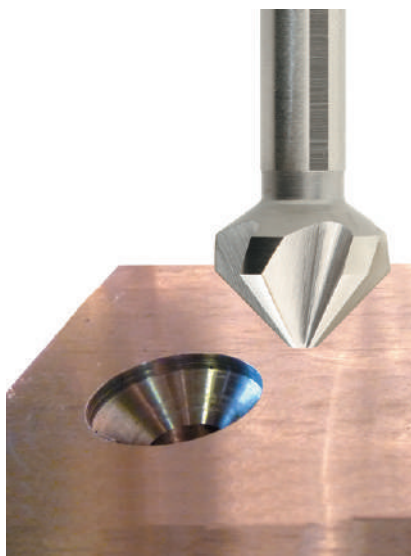
The magafor 5 flutes countersinks are designed for machining abrasive hard alloys (HARDOX up to 500HB, Creusabro, Inconel, Nimonic, Hastelloy, titan and titanium alloy). Improved performances for standard machinings, 70% faster!

Los avellanadores magafor con 5 labios están diseñados para resistir la abrasión en el mecanizado de aleaciones duras (HARDOX hasta 500HB, Creusabro, Inconel, Nimonic, Hastelloy, titanio y aleaciones de titanio). ¡Mejores prestaciones para mecanizados estándar, 70% más rápido!

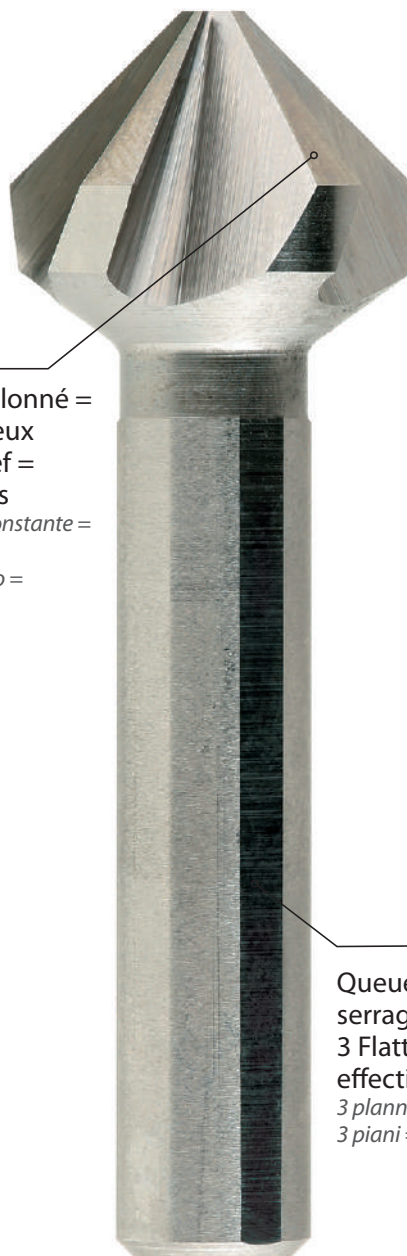
Le frese magafor con 5 denti sono indicate per la lavorazione delle leghe dure e resistenti all'abrasione (HARDOX fino a 500HB, Creusabro, Inconel, Nimonic, Hastelloy, titanio y leghe di titanio). Prestazioni incrementate per lavorazioni standard, 70% più veloce!

Page *Página* ➤ **50**

HARDOX 500 HB



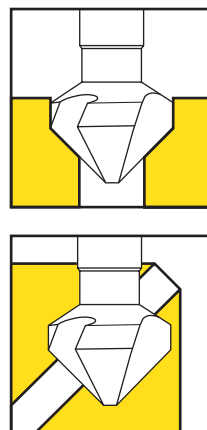
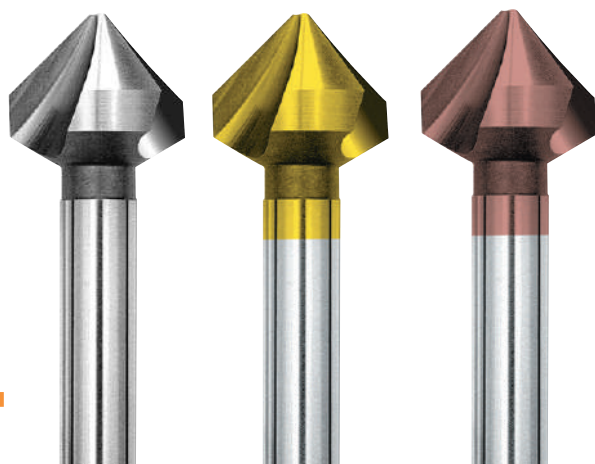
Géométrie 5 dents exclusive
5 flutes exclusive geometry
Geometria exclusiva de 5 labios
Geometria a 5 denti esclusiva



Profil constant détalonné =
réaffûtages nombreux
Constant profil relief =
great many regrinds
Perfil con destalonado constante =
Numerosos reafilados
Profilo costante spogliato =
numerosa riaffilature

Queue 3 plats =
serrage efficace
3 Flatted shank =
effective holding
3 pinnos = sujecion efectiva
3 piani = bloccaggio efficace

TRI-DENT



Fraises à noyer anti vibrations 90° 90° countersinks anti vibrations

Avellanadores antivibración a 90° • Svasatori a passo variabile a 90°

60° Page *Página*

> 54

XL Page *Página*

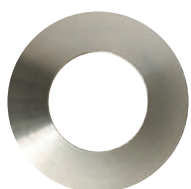
> 54

Carbure / Carbide
metal duro **Page** *Página*

> 55



Standard

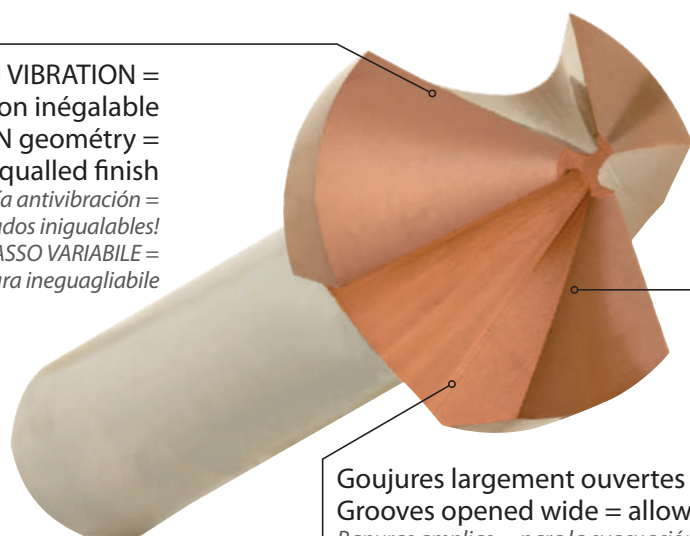


Anti vibration



Competitor

Géométrie ANTI VIBRATION =
finition inégalable
ANTI VIBRATION geometry =
unequalled finish
*Geometría antivibración =
¡acabados inigualables!*
*Geometria a PASSO VARIABILE =
finitura ineguagliabile*



Profil constant détalonné =
réaffûtages nombreux
Constant profil relief =
great many regrinds
*Perfil con destalonado constante =
Numerosos reafilados*
*Profilo costante spogliato =
numerosa riaffilature*

Goujures largement ouvertes = fort dégagement des copeaux
Grooves opened wide = allows strong chips a way out
Ranuras amplias = para la evacuación de la viruta
Scanalature molto distanziate = rapida eliminazione dei trucioli

New 2024

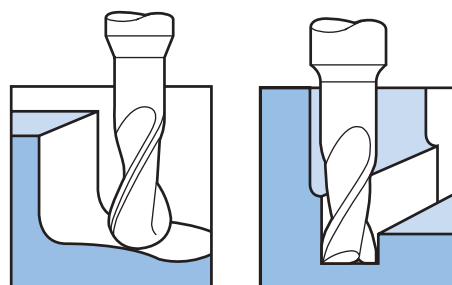
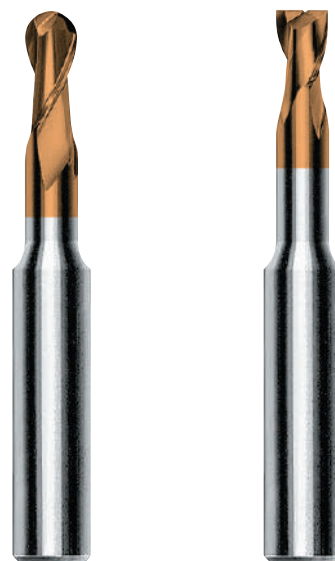
OPTI-MAG

Dans les conditions d'usinages les plus difficiles, des centaines d'essais ont été menés pour aboutir aux nouvelles fraises OPTIMAG. Elles offrent le meilleur compromis vitesse / avance d'utilisation pour obtenir les états de surface et la précision souhaités, tout en assurant une plus grande durée de vie à l'outil.

Under the most difficult machining conditions, hundreds of tests were carried out to produce the new OPTIMAG milling end mills. They offer the best compromise of speed/advance of use to obtain the desired surface states and precision, while ensuring a longer tool life.

En las condiciones de mecanizado más difíciles, se han realizado centenares de ensayos para obtener las nuevas fresas OPTIMAG. Ofrecen el mejor compromiso velocidad/ avance para obtener los estados de superficie y la precisión deseados, garantizando al mismo tiempo una mayor vida útil de la herramienta.

Nelle condizioni di lavorazione più difficili, sono state effettuate centinaia di prove per giungere alle nuove frese OPTIMAG. Offrono il miglior compromesso velocità/ avanzamento di utilizzo per ottenere gli stati superficiali e la precisione desiderati, garantendo nel contempo una maggiore durata di vita all'utensile.



Fraises droites toriques Square end-tools with corner radius

Fresas de forma recta con radio torico
Frese a testa piana toriche

Page *Página* ➤ 110

Fraises hémisphériques Ball-end miniature end-mills

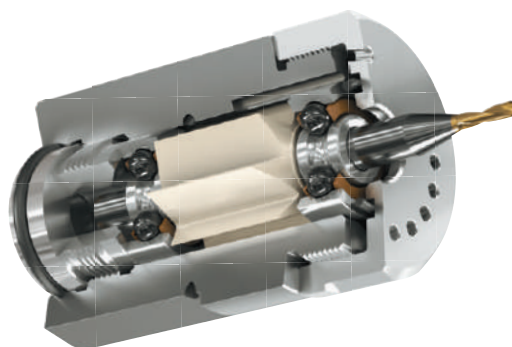
Fresas punta esférica
Frese a testa semisferica

Page *Página* ➤ 126

Mini-Broches haute vitesse High speed mini-spindles

Minihusillo de alta velocidad
Mini-mandrini ad alta velocità

Page *Página* ➤ 142



New 2024

microform

Micro forets • Micro drills

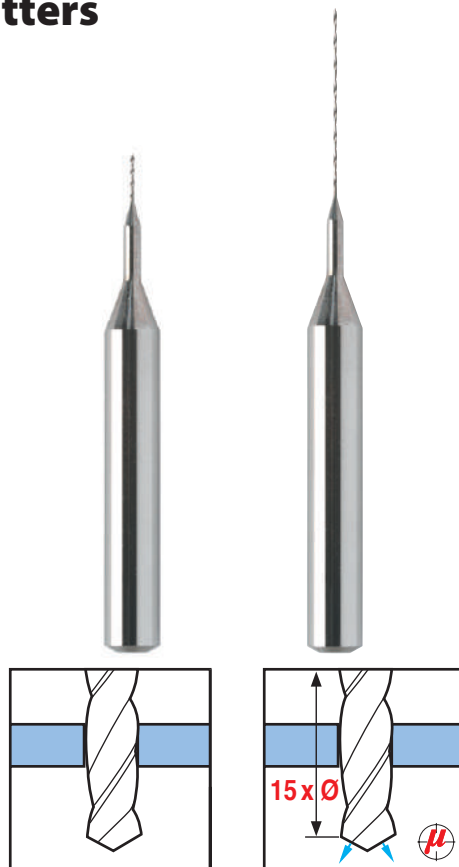
Micro brocas • Micro-punte

Page *Página* ➤ **138 - 139**

Extension 8 x D = Ø 2,06 ~ 3,00 par 0,01 mm
12 x D = 2,06 ~ 3,00 par 0,05 mm

Extensión 8 x D = Ø 2,06 ~ 3,00 par 0,01 mm
12 x D = 2,06 ~ 3,00 par 0,05 mm

Estensione 8 x D = Ø 2,06 ~ 3,00 par 0,01 mm
12 x D = 2,06 ~ 3,00 par 0,05 mm

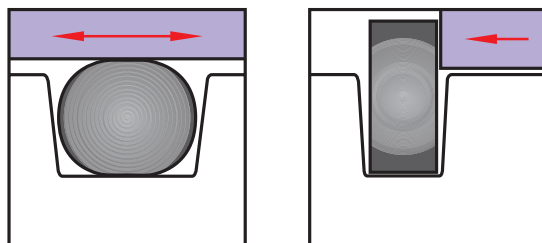


New 2024

Bi◀face-O

Fraises pour gorges de joints toriques et circlips O-ring and circlips milling cutters

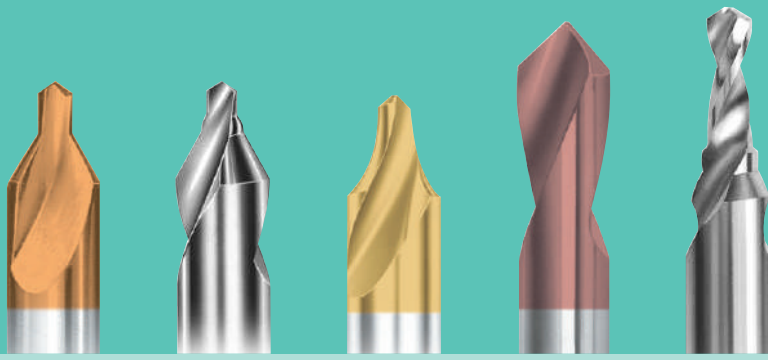
Juntas tóricas y anillos de retención •
Frese per sedi di o-ring e di anelli elastici



Page *Página* ➤ **98**



New 2024



Centrage • Pointage

La précision, la géométrie, la protection des trous de centres sont les garants de la qualité des opérations d'usinages ultérieures. Chacun des 10 profils proposés a été conçu pour leur amélioration ainsi que pour optimiser les performances de vos machines. Parmi nos 124 gammes, il existe pour tous les cas de centrage / pointage une solution adaptée. Elles correspondent à toutes les normes connues en métrique ou en pouces et à toutes les qualités aujourd'hui possibles : **HSS / HSS-CO / HSS 8% CO / CARBURE** pour les matières, **TiN / Red'X / Hard'X** pour les revêtements. Soit un choix de 1 300 dimensions disponibles! **Qui offre plus?**

Centering • Spotting

The accuracy, the geometry and protection of center holes will secure the quality of the ultimate machining operations. Each of the 10 available profiles has been designed to maximize their application. This will also optimise your machine performance. Among our 124 ranges, for all kind of centering / spotting operations there is an adapted solution. These correspond to all metric or inch standards in all currently available base materials : **HSS / HSS 5% CO / HSS 8% CO / CARBIDE** as base materials. **TiN / Red'X / Hard'X** for the coating. Resulting in more than 1 300 sizes! **Who offers more?**

Centrado • Punteado

La precisión, la geometría, la protección de los agujeros de centrado garantizan la calidad de las operaciones de mecanizado posteriores. Cada una de las 10 propuestas ofrecidas han sido diseñadas para una mejora, así como para optimizar el rendimiento de su máquina. Entre nuestras 124 gamas, existe una solución adaptada a todos los casos de centrado / punteado. Estas corresponden a todas las normas conocidas en métrico o en pulgadas, en todas las calidades actualmente posibles : **HSS / HSS-CO / HSS 8% CO / METAL DURO** para los materiales, **TiN / Red'X / Hard'X** para los recubrimientos. ¡Esto significa más de 1 300 medidas disponibles! ¿Quién ofrece más?

Centratura • Centratura NC

La precisione, la geometria, la protezione dei fori da centro sono essenziali per garantire la qualità delle lavorazioni successive. Ognuno dei 10 profili proposti è stato concepito per il loro miglioramento così da poter ottimizzare le prestazioni delle vostre macchine. All'interno delle nostre 124 varietà, esiste per ogni necessità di centratura la soluzione più idonea. Queste corrispondono a tutte le norme conosciute espresse tanto in mm quanto in pollici e con tutte le qualità possibili ad oggi : **HSS / HSSE / HSS-Co 8% / METALLO DURO** per quanto riguarda i materiali, **TiN / Red'X / Hard'X** per quanto riguarda i rivestimenti. Quindi una scelta fra ben 1 300 misure disponibili! **Chi offre di più?**

New 2024

Forets à pointer NC NC spotting drill

Brocas de puntear CNC
Punte a centrare NC

60° DUO-mag
8116 / 8116H

> p. 34

142°

> p. 39

magafor



Centrage / Centering / Centrado / Centratura

	A	> p. 18 ~ 21	> p. 22 - 23	> p. 23	> p. 18 ~ 21
	W	> p. 24 - 25	> p. 25		> p. 24
	R	> p. 26 - 27	> p. 27	> p. 27	> p. 26 - 27
	B	> p. 28 - 29	> p. 29	> p. 29	> p. 28 - 29
	90°	> p. 28 ~ 30	> p. 23		> p. 30
	82°		> p. 23		
	D	Forets étagés à centrer Combined center and step drills Brocas escalonadas de centrado Punte a centrare a gradino			
	DR				
	DS	> p. 32			

Pointage / Spotting / Punteado / Centratura NC

	60°	> p. 34 ~ 40			> p. 34 ~ 40
	90°	> p. 34 ~ 43	> p. 35-40-43	> p. 35-40-43	> p. 34 ~ 43
	100°	> p. 95			> p. 95
	120°	> p. 36 ~ 43	> p. 36 ~ 43	> p. 36 ~ 43	> p. 36 ~ 43
	142°	> p. 39	> p. 39	> p. 39	> p. 39

special

> p. 31

Consultez-nous pour tous vos cas de centrage: nous mettrons notre expertise à votre service, pour vous offrir la meilleure solution.

Please inquire about any centering applications: we will offer you our expert opinion to offer the best solution.

Por favor consulten cualquier caso de centrado: Les ofreceremos nuestra experiencia para encontrar la mejor solución.

Consultateci per ogni vostra necessità di centratura: metteremo la nostra esperienza al vostro servizio per offrirvi la miglior soluzione.

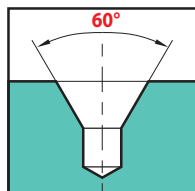
Centrage • Pointage / Centering • Spotting

Centratura • Centratura NC / Centrato • Punteado

Comment choisir son foret ? How to choose your drill ?

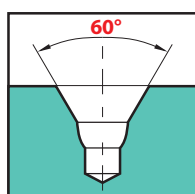
Cómo elegir un broca de centrar ? / Come scegliere la punta a centrare ?

Centrage / Centering / Centrado / Centratura



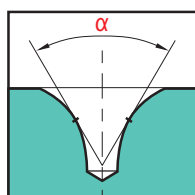
Forme A

Le foret à centrer 60° norme ISO est le type le plus universel.
The ISO standard 60° center drill is the most universal type.
La broca de centrar norma ISO 60° es el tipo más universal.
La punta a centrare a 60° a norma ISO rappresenta la tipologia universale.



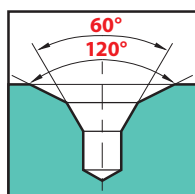
Forme B

Le chanfrein de protection garantit le centre contre tout risque de choc ou déformations.
L' évasement à 120° facilite la prise entre pointes sur machine automatique.
The protective chamfer guarantees the center from any risk of blows and deformation. The 120° splay makes it easier to seize parts between points on machine with automatic feed.
El chaflán de protección garantizan el centrado obtenido contratodo riesgo de choque y deformación.
La 120° de protección facilita la unión entre puntos de las piezas sobre máquinas de alimentación automáticas.
El smusso di protezione garantisce il centro ottenuto contro ogni rischio di urti e di deformazioni.
La svasatura 120° facilita la presa dei pezzi fra le punte su macchine con caricamento automatico.



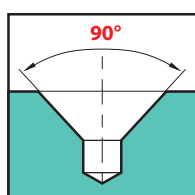
Forme R

Le rayon supprime l'amorce de rupture, assure une portée précise de la contrepointe et fait office de chanfrein de protection.
The radius eliminates the risk of breakage, provides an exact bearing, saves as a protective chamfer.
El radio suprime el riesgo de rotura, asegura un posicionamiento preciso del contra-punto e hace función de chaflán de protección.
Il profilo raggiato elimina i rischi di rottura, assicura una spinta costante della contro-punta, funge da smusso di protezione.



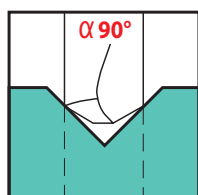
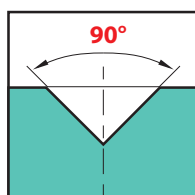
Forme W

Le bourrelet renforce la pointe, augmente le dégagement des copeaux, favorise la lubrification de la pointe.
The bulge reinforces the point, increases the chips removal, makes the lubrication of the drill easier.
La punta reforzada, aumento de evacuación de viruta, e Mejor lubricación de la broca.
Il bordino rinforza la punta, migliora l'evacuazione dei trucioli, y favorisce la lubrificazione della punta.



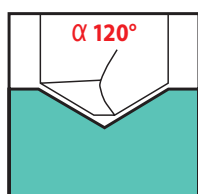
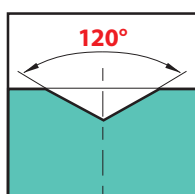
Centre angle 90°.
90° angle center.
Brocas de centrar 90°
Punta a centrare 90°

Pointage / Spotting / Punteado / Centratura NC



90° :

En utilisant le foret **NC magafor** de diamètre supérieur à l'outil de perçage, on obtiendra centrage et chanfreinage en une seule opération.
By using the **magafor NC** drill of diameter over the drilling tool, centering and chamfering are obtained in a single operation.
Obtendrá un centrado y avellanado en una sola operación.
Si otterrà la centratura e lo smusso in un'unica operazione.



120° :

L'avant-trou obtenu par le Foret **NC magafor** correspond à l'angle en bout de l'outil de perçage et évite à celui-ci de dévier.
The preliminary hole obtained with the **magafor NC** drill corresponds to the angle of the end of the tool used in drilling and prevents it from deviating.
El agujero previo obtenido corresponde al ángulo de la punta de la herramienta utilizada para taladrar y previene su desvío.
L'avanforo realizzato corrisponde all'angolo di affilatura dell'utensile a forare impediendo a quest'ultimo di deviare.

performances

Recommendations
Recomendación
Suggerimento

N° 1

N° 2

Autres
Others
Otro
Altre
soluzioni

Vc = vitesse speed velocidad velocità: m/min.

Vf = avance feed avance avanzamento: mm/min.

$\frac{Vc \times 1000}{\pi \times \varnothing}$ Tours par min. Rev. / min.
Giri / min. revoluciones por minuto.

Conditions d'utilisation des forets à centrer et NC Recommendations for the use of NC and center drills

Condiciones de corte para brocas de centrar y CNC

Condizioni di impiego delle punte a centrare ed NC

Matière Material Materiale			HSS	HSS Co	HSS-Co + TiN	HSS 8% Co	HSS 8% Co + Red'X	Carbure Carbide Metallo Duro	Carbure Carbide + Hard'X
P	Aciers / Steels Aceros / Acciai ≤ 500 N/mm²	Vc	30~35	35~45	45~55	45~55	45~60		
		Ø 2 - 3	0,08 - 0,10	0,08 - 0,10	0,08 - 0,10	0,08 - 0,10	0,08 - 0,10		
		Ø 6 - 10	0,15 - 0,25	0,15 - 0,25	0,15 - 0,25	0,15 - 0,25	0,15 - 0,25		
	Aciers / Steels Aceros / Acciai 500 ~ 800 N/mm²	Vc	20~25	30~40	40~50	45~50	40~55		
		Ø 2 - 3	0,08 - 0,10	0,08 - 0,10	0,08 - 0,10	0,08 - 0,10	0,08 - 0,10		
		Ø 6 - 10	0,15 - 0,25	0,15 - 0,25	0,15 - 0,25	0,15 - 0,25	0,15 - 0,25		
	Aciers / Steels Aceros / Acciai 800 ~ 1000 N/mm²	Vc	15~25	25~35	35~45	35~50	35~50	40~55	
		Ø 2 - 3	0,05 - 0,07	0,05 - 0,07	0,05 - 0,07	0,05 - 0,07	0,05 - 0,07	0,07 - 0,09	
		Ø 6 - 10	0,14 - 0,20	0,14 - 0,20	0,14 - 0,20	0,14 - 0,20	0,14 - 0,20	0,15 - 0,22	
M	Inox / Stainless steel Aceros Inoxidables 1000 ~ 1300 N/mm²	Vc	6~10	10~15	15~20	20~25	20~25	25~30	25~40
		Ø 2 - 3	0,04 - 0,06	0,04 - 0,06	0,04 - 0,06	0,04 - 0,06	0,04 - 0,06	0,06 - 0,08	0,06 - 0,08
		Ø 6 - 10	0,12 - 0,18	0,12 - 0,18	0,12 - 0,18	0,12 - 0,18	0,12 - 0,18	0,15 - 0,22	0,15 - 0,22
H	Acier anti-abrasion / tough Steel Acero resistente a la abrasión < 420 HB	Vc		8~10	12~15	15~25	15~25	25~30	25~30
		Ø 2 - 3		0,04 - 0,06	0,04 - 0,06	0,04 - 0,06	0,04 - 0,06	0,06 - 0,08	0,06 - 0,08
		Ø 6 - 10		0,12 - 0,15	0,12 - 0,15	0,12 - 0,15	0,12 - 0,15	0,17 - 0,17	0,15 - 0,17
S	Bronze dur Inconel, Nimonic Hard bronze Bronze / Bronzo duro	Vc		5~6	8~10	10~15	15~20	20~30	20~30
		Ø 2 - 3		0,03 - 0,04	0,03 - 0,04	0,03 - 0,04	0,03 - 0,04	0,05 - 0,06	0,05 - 0,06
		Ø 6 - 10		0,06 - 0,12	0,06 - 0,12	0,06 - 0,12	0,06 - 0,12	0,08 - 0,15	0,08 - 0,15
H	Acier traité / Treated steel Acero tratado / Acciai trattati ≥ 60 HRC	Vc						10~15	10~15
		Ø 2 - 3						0,04 - 0,05	0,04 - 0,05
		Ø 6 - 10						0,06 - 0,10	0,06 - 0,10
K	Fonte / Cast iron Fundición / Ghisa	Vc	15~20	20~30	30~40	30~45	35~45	45~50	45~50
		Ø 2 - 3	0,08 - 0,10	0,08 - 0,10	0,08 - 0,10	0,08 - 0,10	0,08 - 0,10	0,10 - 0,12	0,10 - 0,12
		Ø 6 - 10	0,15 - 0,20	0,15 - 0,20	0,15 - 0,20	0,15 - 0,20	0,15 - 0,20	0,17 - 0,25	0,17 - 0,25
N	Aluminium Alluminio	Vc	60~80	70~80	80~90	85~95	85~100	100~110	100~150
		Ø 2 - 3	0,10 - 0,12	0,10 - 0,12	0,10 - 0,12	0,10 - 0,12	0,10 - 0,12	0,12 - 0,14	0,12 - 0,14
		Ø 6 - 10	0,15 - 0,20	0,15 - 0,20	0,15 - 0,20	0,15 - 0,20	0,15 - 0,20	0,17 - 0,25	0,17 - 0,25
	Laiton / Brass Latón / Ottone Bronze / Bronze Bronze / Bronzo	Vc	30~35	35~45	45~50	45~55	45~55	55~60	55~60
		Ø 2 - 3	0,08 - 0,10	0,08 - 0,10	0,08 - 0,10	0,08 - 0,10	0,08 - 0,10	0,10 - 0,12	0,10 - 0,12
		Ø 6 - 10	0,15 - 0,20	0,15 - 0,20	0,15 - 0,20	0,15 - 0,20	0,15 - 0,20	0,17 - 0,25	0,17 - 0,25
	Cuivre / Copper Cobre / Rame	Vc	40~50	45~55	55~60	55~60	55~65	65~70	65~70
		Ø 2 - 3	0,08 - 0,10	0,08 - 0,10	0,08 - 0,10	0,08 - 0,10	0,08 - 0,10	0,10 - 0,12	0,10 - 0,12
		Ø 6 - 10	0,15 - 0,20	0,15 - 0,20	0,15 - 0,20	0,15 - 0,20	0,15 - 0,20	0,17 - 0,25	0,17 - 0,25
	Stratifié / Laminated Laminados / Laminati	Vc	35~40	40~50	50~55	50~60	50~60	60~65	
		Ø 2 - 3	0,12 - 0,14	0,12 - 0,14	0,12 - 0,14	0,12 - 0,14	0,12 - 0,14	0,15 - 0,16	
		Ø 6 - 10	0,20 - 0,25	0,20 - 0,25	0,20 - 0,25	0,20 - 0,25	0,20 - 0,25	0,25 - 0,30	
	Nylon PVC / Plastics Plásticos / Plastiche	Vc	50~80	60~100	70~120	80~130	80~130	150~200	
		Ø 2 - 3	0,12 - 0,14	0,12 - 0,14	0,12 - 0,14	0,12 - 0,14	0,12 - 0,14	0,15 - 0,16	
		Ø 6 - 10	0,20 - 0,25	0,20 - 0,25	0,20 - 0,25	0,20 - 0,25	0,20 - 0,25	0,25 - 0,30	

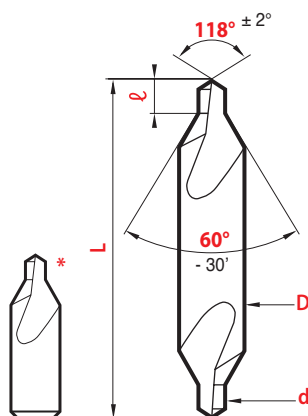
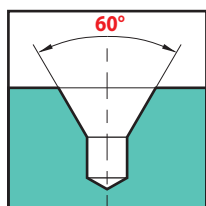




Forets à centrer • Center drills

Brocas de centrar • Punta a centrare

60° Forme A • Form A • Forma A



Le foret à centrer 60° norme ISO est le type le plus universel. **Magafor** en offre huit qualités couvrant tous les cas d'usinage.

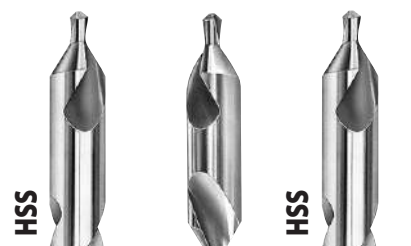
The ISO standard 60° center drill is the most universal type. **Magafor** offers eight different options to answer all machining needs.

La broca de centrar norma ISO 60° es el tipo más universal. **Magafor** ofrece ocho calidades cubriendo todos los casos de mecanizado.

La punta a centrare a 60° a norma ISO rappresenta la tipologia universale. **Magafor** ne offre otto qualità per coprire tutte le necessità di lavorazione.



ISO • NFE 66051-A
DIN 333-A • JIS-1



Type Tipo					
D x d h7 k12	L ± 1	ℓ mini maxi	magafor 11	magafor 16	Classic 03
3,0 x 0,5	31	0,6 ~ 0,9	•		
3,15 x 0,5*	25	0,6 ~ 0,9	•	•	•
3,15 x 0,63*	25	0,7 ~ 1,0	•	•	
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	•	•	•
3,5 x 0,75	35	1,0 ~ 1,3	•	•	
4,0 x 1,0	35	1,3 ~ 1,7	•	•	•
4,0 x 1,25	35	1,6 ~ 2,0	•	•	
4,0 x 1,6	35	2,0 ~ 2,6	•	•	•
5,0 x 1,5	40	2,0 ~ 2,6	•	•	•
5,0 x 1,6	40	2,0 ~ 2,6	•	•	
5,0 x 2,0	40	2,5 ~ 3,1	•	•	•
6,0 x 2,0	45	2,5 ~ 3,1	•	•	•
6,3 x 2,0	45	2,5 ~ 3,1	•	•	
6,3 x 2,5	45	3,1 ~ 3,8	•	•	•
8,0 x 2,5	50	3,1 ~ 3,8	•	•	•
8,0 x 3,0	50	3,9 ~ 4,6	•	•	•
8,0 x 3,15	50	3,9 ~ 4,6	•	•	•
10,0 x 3,0	55	3,9 ~ 4,6	•	•	•
10,0 x 3,15	55	3,9 ~ 4,6	•	•	
10,0 x 4,0	55	5,0 ~ 5,9	•	•	•
12,0 x 4,0	63	5,0 ~ 5,9	•	•	•
12,0 x 5,0	63	6,3 ~ 7,2	•	•	•
12,5 x 4,0	63	5,0 ~ 5,9	•	•	
12,5 x 5,0	63	6,3 ~ 7,2	•	•	•
14,0 x 5,0	69	6,3 ~ 7,2	•	•	
16,0 x 5,0	71	6,3 ~ 7,2	•	•	
16,0 x 6,3	71	8,0 ~ 8,9	•	•	•
18,0 x 6,0	77	8,0 ~ 8,9	•		
20,0 x 6,3	80	8,0 ~ 8,9	•		
20,0 x 8,0	80	10,1 ~ 11,1	•	•	•
25,0 x 8,0	100	10,1 ~ 11,1	•		
25,0 x 10,0	100	12,8 ~ 13,8	•		•
31,5 x 10,0	125	12,8 ~ 13,8	•		
31,5 x 12,5	125	16,5 ~ 17,5	•		

*D'un seul côté Single end De una sola punta Ad un solo lato

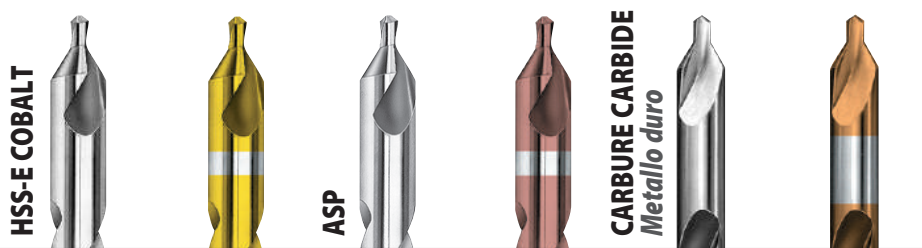
Promo-kits 30

Quantité Quantity Cantidad Quantità	magafor 110/1	magafor 110/2
	1,0 x 3,15	0,5 x 3,0
5 pièces de chaque Ø	1,6 x 4,0	1,0 x 4,0
5 pieces of each Ø	2,0 x 5,0	1,5 x 5,0
5 pieza de cada Ø	2,5 x 6,3	2,0 x 6,0
5 pezzi per ogni Ø	3,15 x 8,0	2,5 x 8,0
4 pieces	4,0 x 10,0	3,0 x 10,0
1 piece	5,0 x 12,5	4,0 x 12,0
	•	•

Promo-kits 15

Quantité Quantity Cantidad Quantità	magafor 110/3	magafor 110/4
	1,0 x 4,0	1,6 x 4,0
3 pièces de chaque Ø	1,5 x 5,0	2,0 x 5,0
3 pieces of each Ø	2,0 x 6,0	2,5 x 6,3
3 pieza de cada Ø	2,5 x 8,0	3,15 x 8,0
3 pezzi per ogni Ø	3,0 x 10,0	4,0 x 10,0
2 pièces	4,0 x 12,0	5,0 x 12,5
1 pièce	5,0 x 12,5	4,0 x 12,0
	•	•

ISO • NFE 66051-A
DIN 333-A • JIS-1



D x d h7 ⁽¹⁾ k12	L ± 1	ℓ mini maxi	magafor 10	TIN 0811	magafor 105	Red'X 0910	magaforce 8100	Hard'X 8100-H
3,15 x 0,5 ⁽²⁾	25	0,6 ~ 0,9	•	•	•	•	•	•
3,15 x 0,6 ⁽²⁾	25	0,6 ~ 0,9	•	•	•	•	•	•
3,15 x 0,8 ⁽²⁾	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	•	•	•	•	•	•
3,5 x 0,75	35	1,0 ~ 1,3	•	•	•	•	•	•
4,0 x 1,0	35	1,3 ~ 1,7	•	•	•	•	•	•
4,0 x 1,6	35	2,0 ~ 2,6	•	•	•	•	•	•
5,0 x 1,5	40	2,0 ~ 2,6	•	•	•	•	•	•
5,0 x 2,0	40	2,5 ~ 3,1	•	•	•	•	•	•
6,0 x 2,0	45	2,5 ~ 3,1	•	•	•	•	•	•
6,3 x 2,5	45	3,1 ~ 3,8	•	•	•	•	•	•
8,0 x 2,5	50	3,1 ~ 3,8	•	•	•	•	•	•
8,0 x 3,0	50	3,9 ~ 4,6	•	•	•	•	•	•
8,0 x 3,15	50	3,9 ~ 4,6	•	•	•	•	•	•
10,0 x 3,0	55	3,9 ~ 4,6	•	•	•	•	•	•
10,0 x 4,0	55	5,0 ~ 5,9	•	•	•	•	•	•
12,0 x 4,0	63	5,0 ~ 5,9	•	•	•	•	•	•
12,0 x 5,0	63	6,3 ~ 7,2	•	•	•	•	•	•
12,5 x 5,0	63	6,3 ~ 7,2	•	•	•	•	•	•
14,0 x 5,0	69	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	•	•	•	•	•	•

(1) CARBURE CARBIDE METAL DURO METALLO DURO = h5 (2) Un seul côté Single end De una sola punta Ad un solo lato

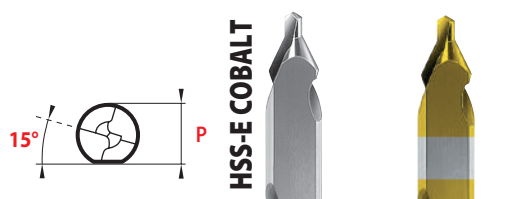
magafor *Le choix! The choice! La elección! La scelta!*

Matière Material Materiale	HSS	HSS-E COBALT	HSS-E COBALT + TiN	ASP	ASP + Red'X	CARBURE VHM Metallo duro	CARBURE VHM + Hard'X
Dureté Hardness Durezza	63 HRC	65 HRC	65 HRC + 2300 HV	67 HRC	67 HRC + 3500 HV	1800 HV	1800 HV + 3500 HV
Utilisation Use Utilización Impiego	Petites séries Small series Pequeñas series Piccole serie	Production intensive Intensive production Producción intensiva Produzione intensiva		Alliages durs et abrasifs Hard and abrasive alloys Aleaciones duras y abrasivos Leghe dure e abrasive		Aciers trempés Treated steels Aceros tratados Acciai temprati	



Emballage Packaging
Embalaje Imballo
magafor 10-11 Classic 03
10 pièces piezas pezzi D x d ≤ 10 x 4

Avec plat
With flat
Con plano
Con piano



D x d h7 k12	L ± 1	ℓ mini maxi	P -0,1	magafor 0290	TIN 0890
4,0 x 1,6	35	2,0 ~ 2,6	3,25	•	•
5,0 x 2,0	40	2,5 ~ 3,1	4,2	•	•
6,3 x 2,5	45	3,1 ~ 3,8	5,35	•	•
8,0 x 3,15	50	3,9 ~ 4,6	6,95	•	•
10,0 x 4,0	55	5,0 ~ 5,9	8,4	•	•
12,5 x 5,0	63	6,3 ~ 7,2	10,95	•	•
16,0 x 6,3	71	8,0 ~ 8,9	14	•	•
20,0 x 8,0	80	10,1 ~ 11,1	17,9	•	•
25,0 x 10,0	100	12,8 ~ 13,8	22,5	•	•

magafor

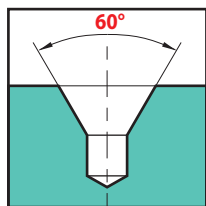
Centrage • Pointage / Centering • Spoting
Centratura • Centratore NC / Centrato • Punteado



Forets à centrer • Center drills

Brocas de centrar • Punte a centrare

60°



Tolérances Tolerancias Tolleranze

D	d	α	
		60°	118°
h7	0,5 ~ 1,5 ± 0,05	- 30'	± 2°
	2,0 ~ 4,0 ± 0,08		
	5,0 ~ 6,0 ± 0,12		



Emballage Packaging

Embalaje Imballo

magafor 117-118

10 pièces piezas pezzi D x d ≤ 10 x 4



HSS

HSS-E COBALT



D x d	L ± 1	ℓ mini maxi	magafor 117	magafor 118	TIN 0818
3,0 x 0,5	31	0,6 ~ 0,9		•	•
4,0 x 0,8	35	0,9 ~ 1,3		•	•
4,0 x 1,0	35	1,2 ~ 1,5	•	•	•
5,0 x 1,2	40	1,3 ~ 1,8	•	•	•
5,0 x 1,5*	40	1,5 ~ 2,0	•	•	•
5,0 x 1,5*	42	1,8 ~ 2,4		•	
5,0 x 2,0*	40	2,0 ~ 2,5	•		
5,0 x 2,0*	42	2,4 ~ 3,0		•	
6,0 x 2,0	45	2,0 ~ 2,5	•	•	•
6,0 x 2,5*	45	3,1 ~ 3,8	•	•	•
6,0 x 2,5*	47	3,0 ~ 3,7		•	
7,7 x 2,5*	50	2,5 ~ 3,0		•	•
7,7 x 2,5*	57	2,5 ~ 3,0	•	•	•
7,7 x 3,0	57	3,0 ~ 3,6	•	•	•
7,7 x 3,2	57	3,2 ~ 3,8	•	•	•
8,0 x 3,0*	50	3,9 ~ 4,6	•	•	•
8,0 x 3,0*	53	3,8 ~ 4,5		•	
8,0 x 3,2	50	3,9 ~ 4,6	•	•	•
10,0 x 4,0*	65	4,5 ~ 5,1	•	•	•
10,0 x 4,0*	69	4,5 ~ 5,1	•	•	•
11,0 x 4,0	69	4,5 ~ 5,1	•	•	•
11,0 x 5,0*	69	5,5 ~ 6,1	•	•	•
11,0 x 5,0*	78	5,5 ~ 6,1	•	•	•
16,0 x 6,0	90	7,0 ~ 8,0	•	•	•
18,0 x 6,0	95	7,0 ~ 8,0	•	•	•

*Préciser la longueur totale L
Precisar la longitud total L

Overall length L has to be mentioned
Precisare la lunghezza totale L

HSS



Hors normes No normalized standard

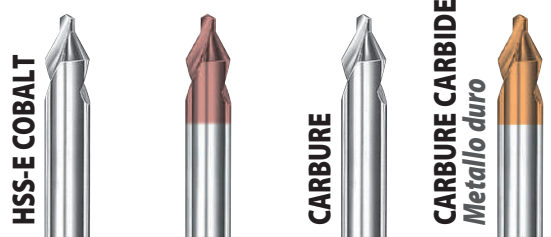
Fuera de normas

Misure non

normalizzate

magafor standard

D x d	L ± 1	ℓ mini maxi	magafor 110	D x d	L ± 1	ℓ mini maxi	magafor 110
2,0 x 0,5	31	0,6 ~ 0,9	•	8,0 x 2,0	50	2,5 ~ 3,1	•
2,0 x 0,75	31	1,0 ~ 1,3	•	8,0 x 3,5	50	4,4 ~ 5,1	•
2,5 x 0,75	31	1,0 ~ 1,3	•	8,0 x 4,0	50	5,0 ~ 5,9	•
3,0 x 0,3	31	0,3 ~ 0,4	•	10,0 x 2,0	55	2,5 ~ 3,1	•
3,0 x 0,4	31	0,5 ~ 0,7	•	10,0 x 2,5	55	3,1 ~ 3,8	•
3,0 x 0,75	31	1,0 ~ 1,3	•	10,0 x 3,5	55	4,4 ~ 5,1	•
3,0 x 1,0	31	1,3 ~ 1,7	•	10,0 x 5,0	55	6,3 ~ 7,2	•
3,5 x 0,5	35	0,6 ~ 0,9	•	12,0 x 2,5	63	3,1 ~ 3,8	•
4,0 x 0,75	35	1,0 ~ 1,3	•	12,0 x 3,0	63	3,9 ~ 4,6	•
4,0 x 1,5	35	2,0 ~ 2,6	•	12,0 x 3,5	63	4,4 ~ 5,1	•
4,0 x 2,0	35	2,5 ~ 3,1	•	12,0 x 6,0	63	8,0 ~ 8,9	•
5,0 x 1,0	40	1,3 ~ 1,7	•	14,0 x 3,0	69	3,9 ~ 4,6	•
5,0 x 2,5	40	3,1 ~ 3,8	•	14,0 x 4,0	69	5,0 ~ 5,9	•
6,0 x 1,0	45	1,3 ~ 1,7	•	14,0 x 6,0	69	8,0 ~ 8,9	•
6,0 x 1,5	45	2,0 ~ 2,6	•	16,0 x 4,0	71	5,0 ~ 5,9	•
6,0 x 2,5	45	3,1 ~ 3,8	•	16,0 x 6,0	71	8,0 ~ 8,9	•
6,0 x 3,0	45	3,9 ~ 4,6	•	18,0 x 5,0	77	6,3 ~ 7,2	•
7,0 x 2,5	50	3,1 ~ 3,8	•	20,0 x 7,0	80	9,0 ~ 9,9	•
7,5 x 2,5	50	3,1 ~ 3,8	•	22,0 x 6,0	100	8,0 ~ 8,9	•
8,0 x 1,5	50	2,0 ~ 2,6	•				



60° Longs et extra-long

Long reach series

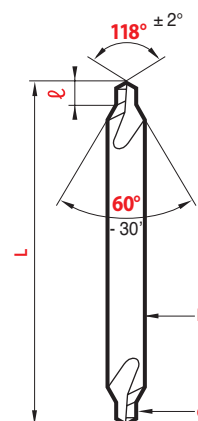
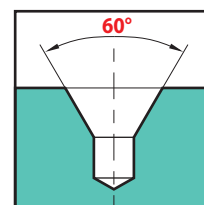
Largas y extra-largas
Serie lunga ed extra lunga

magafor standard

L ⁽¹⁾	D x d	ℓ	magafor 18	Red'X 0918	magaforce 8118	Hard'X 8118-H
± 1	h7 ⁽²⁾ k12	mini maxi				
60	3,5 x 0,75	1,0 ~ 1,3	•			
	4,0 x 1,0	1,3 ~ 1,7	•			
	5,0 x 1,5	2,0 ~ 2,6	•			
80	6,0 x 2,0	2,5 ~ 3,1	•			
	8,0 x 2,5	3,1 ~ 3,8	•			
	8,0 x 3,0	3,9 ~ 4,6	•			
100	4,0 x 1,0	1,3 ~ 1,7	•	•	•	•
	5,0 x 1,5	2,0 ~ 2,6	•			
	6,0 x 2,0	2,5 ~ 3,1	•	•	•	•
	8,0 x 2,5	3,1 ~ 3,8	•			
	8,0 x 3,0	3,9 ~ 4,6	•	•	•	•
	10,0 x 3,0	3,9 ~ 4,6	•			
	10,0 x 4,0	5,0 ~ 5,9	•	•	•	•
120	12,0 x 4,0	5,0 ~ 5,9	•			
	12,0 x 5,0	6,3 ~ 7,2	•			
	3,5 x 0,75	1,0 ~ 1,3	•			
	4,0 x 1,0	1,3 ~ 1,7	•			
	5,0 x 1,5	2,0 ~ 2,6	•			
	5,0 x 1,6	2,0 ~ 2,6	•			
	6,0 x 2,0	2,5 ~ 3,1	•			
	8,0 x 2,5	3,1 ~ 3,8	•			
	8,0 x 3,0	3,9 ~ 4,6	•			
	10,0 x 3,0	3,9 ~ 4,6	•			
	10,0 x 3,15	3,9 ~ 4,6	•			
150	10,0 x 4,0	5,0 ~ 5,9	•			
	12,0 x 4,0	5,0 ~ 5,9	•			
	14,0 x 5,0	6,3 ~ 7,2	•			
	4,0 x 1,0	1,3 ~ 1,7	•			
	5,0 x 1,5	2,0 ~ 2,6	•			
	6,0 x 2,0	2,5 ~ 3,1	•			
	8,0 x 2,5	3,1 ~ 3,8	•			
	8,0 x 3,0	3,9 ~ 4,6	•			
200	10,0 x 3,0	3,9 ~ 4,6	•			
	10,0 x 4,0	5,0 ~ 5,9	•			
	12,0 x 4,0	5,0 ~ 5,9	•			
	16,0 x 6,3	8,0 ~ 8,9	•			
	5,0 x 2,0	2,5 ~ 3,1	•			
	6,3 x 2,5	3,1 ~ 3,8	•			
	8,0 x 3,15	3,9 ~ 4,6	•			
	10,0 x 4,0	5,0 ~ 5,9	•			

(1) Si "L" non indiquée: livraison en longueur 100 mm
When "L" is not mentioned: 100 mm overall will be delivered
Si no se especifica "L": entrega con longitud de 100mm
Se "L" non viene indicata: consegna in lunghezza 100 mm

(2) CARBURE CARBIDE METAL DURO METALLO DURO = h5



Hard-X
Jusqu'à
up to
Hasta
Fino a 67 HRC

promo-kits

HSS-Co

6 pièces pieces piezza pezzi		magafor 180
4 x 1 L 60	5 x 1,5 L 60	
6 x 2 L 80	8 x 2,5 L 80	•
10 x 3 L 100	12 x 4 L 100	



magafor

Centrage • Pointage / Centering • Spotting
Centratura • Centrazione NC / Centrato • Punteado



Forets à centrer • Center drills

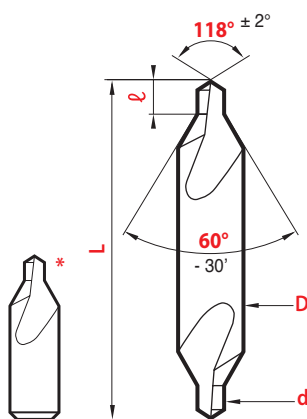
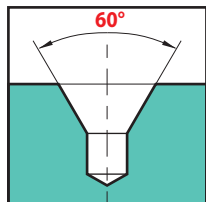
Brocas de centrar • Punta a centrare

Cotes en pouces

Sizes in inches

Medidas en pulgadas

Misure in pollici



Emballage Packaging

Embalaje Imballo

magafor 114-115

10 pièces piezas pezzi D x d ≤ 10 x 4

A N° 00000 ~ 5



60°

HSS



HSS-E 8% COBALT



ASA N°	D x d h7 k12	L ± 1	ℓ mini maxi	magafor 115	TIN 08115	magafor 1055	Red'X 0915
Forets d'un seul côté * Single end drills				Brocas de una sola punta Punta ad un solo lato			
A 00000	3,17 x 0,25 (1/8 x .010)	31	0,2 ~ 0,45	•	•	•	•
B 0000	3,17 x 0,38 (1/8 x .015)	31	0,35 ~ 0,65	•	•	•	•
C 000	3,17 x 0,51 (1/8 x .020)	31	0,5 ~ 0,8	•	•	•	•
D 00	3,17 x 0,63 (1/8 x .025)	31	0,7 ~ 1,0	•	•	•	•
E 0	3,17 x 0,79 (1/8 x 1/32)	31	0,9 ~ 1,2	•	•	•	•
Forets doubles Double end drills				Brocas de doble punta Punta doppia			
C 000	3,17 x 0,51 (1/8 x .020)	31	0,5 ~ 0,8	•	•	•	•
D 00	3,17 x 0,63 (1/8 x .025)	31	0,7 ~ 1,0	•	•	•	•
E 0	3,17 x 0,79 (1/8 x 1/32)	31	0,9 ~ 1,2	•	•	•	•
F 1/0	3,17 x 1,02 (1/8 x .040)	31	1,0 ~ 1,3	•	•	•	•
1	3,17 x 1,19 (1/8 x 3/64)	31	1,4 ~ 1,7	•	•	•	•
2	4,76 x 1,98 (3/16 x 5/64)	47	2,4 ~ 2,7	•	•	•	•
3	6,35 x 2,77 (1/4 x 7/64)	50	3,3 ~ 3,9	•	•	•	•
4	7,93 x 3,17 (5/16 x 1/8)	54	3,8 ~ 4,4	•	•	•	•
4-1/2	9,52 x 3,57 (3/8 x 9/64)	63	4,3 ~ 4,9	•	•	•	•
5	11,11 x 4,76 (7/16 x 3/16)	70	5,9 ~ 6,5	•	•	•	•
6	12,70 x 5,55 (1/2 x 7/32)	76	6,9 ~ 7,5	•	•	•	•
7	15,87 x 6,35 (5/8 x 1/4)	82	8,0 ~ 8,6	•	•	•	•
8	19,05 x 7,93 (3/4 x 5/16)	89	10,0 ~ 10,6	•	•	•	•
9	22,22 x 8,73 (7/8 x 11/32)	92	11,0 ~ 11,6	•	•	•	•
10	25,40 x 9,52 (1 x 3/8)	95	12,1 ~ 12,7	•	•	•	•



60°

CARBURE CARBIDE
METAL DURO METALLO DURO

ASA N°	D x d h5 k12	L ± 1	ℓ mini maxi	magaforce 8105	Hard'X 8105-H
D 00	3,17 x 0,63 (1/8 x .025)	31	0,7 ~ 1,0	•	•
E 0	3,17 x 0,79 (1/8 x .020)	31	0,9 ~ 1,2	•	•
1	3,17 x 1,19 (1/8 x 3/64)	31	1,4 ~ 1,7	•	•
2	4,76 x 1,98 (3/16 x 5/64)	47	2,4 ~ 2,7	•	•
3	6,35 x 2,77 (1/4 x 7/64)	50	3,3 ~ 3,9	•	•
4	7,93 x 3,17 (5/16 x 1/8)	54	3,8 ~ 4,4	•	•
5	11,11 x 4,76 (7/16 x 3/16)	70	5,9 ~ 6,5	•	•
6	12,70 x 5,55 (1/2 x 7/32)	76	6,9 ~ 7,5	•	•



**82° - 90°****HSS****60°****HSS**

ASA N°	D x d h7 k12	L ± 1	ℓ mini maxi	82° 154	90° 155
1	3,17 x 1,19 (1/8 x 3/64)	31	1,4 ~ 1,7	•	•
2	4,76 x 1,98 (3/16 x 5/64)	47	2,4 ~ 2,7	•	•
3	6,35 x 2,77 (1/4 x 7/64)	50	3,3 ~ 3,9	•	•
4	7,93 x 3,17 (5/16 x 1/8)	54	3,8 ~ 4,4	•	•
5	11,11 x 4,76 (7/16 x 3/16)	70	5,9 ~ 6,5	•	•
6	12,70 x 5,55 (1/2 x 7/32)	76	6,9 ~ 7,5	•	•
7	15,87 x 6,35 (5/8 x 1/4)	82	8,0 ~ 8,6	•	•
8	19,05 x 7,93 (3/4 x 5/16)	89	10,0 ~ 10,6	•	•

BS N°	D x d h7 k12	L ± 1	ℓ mini maxi	magafor 114
1	3,17 x 1,19 (1/8 x 3/64)	38	1,5 ~ 1,8	•
2	4,76 x 1,58 (3/16 x 1/16)	44	2,0 ~ 2,4	•
3	6,35 x 2,38 (1/4 x 3/32)	50	3,3 ~ 3,9	•
4	7,93 x 3,17 (5/16 x 1/8)	56	4,1 ~ 4,7	•
5	11,11 x 4,76 (7/16 x 3/16)	63	6,5 ~ 7,1	•
6	15,87 x 6,35 (5/8 x 1/4)	75	8,5 ~ 9,1	•
7	19,05 x 7,93 (3/4 x 5/16)	89	10,8 ~ 11,6	•

Longs

Largas
Serie lunga

**60° - 82° - 90°****HSS****HSS-E COBALT****HSS****HSS**

ASA N°	D x d h7 k12	L ± 1	60° 185	60° 186	82° 154-L	90° 155-L
1 x 3"		76	•	•	•	•
1 x 4"	3,17 x 1,19 (1/8 x 3/64)	102	•	•	•	•
1 x 5"		127	•	•	•	•
1 x 6"		152	•	•	•	•
2 x 3"	4,76 x 1,98 (3/16 x 5/64)	76	•	•	•	•
2 x 4"		102	•	•	•	•
2 x 5"		127	•	•	•	•
2 x 6"		152	•	•	•	•
3 x 3"	6,35 x 2,77 (1/4 x 7/64)	76	•	•	•	•
3 x 4"		102	•	•	•	•
3 x 5"		127	•	•	•	•
3 x 6"		152	•	•	•	•
4 x 3"	7,93 x 3,17 (5/16 x 1/8)	76	•	•	•	•
4 x 4"		102	•	•	•	•
4 x 5"		127	•	•	•	•
4 x 6"		152	•	•	•	•
4-1/2 x 4"	9,52 x 3,57 (3/8 x 9/64)	102	•	•	•	•
4-1/2 x 5"		127	•	•	•	•
4-1/2 x 6"		152	•	•	•	•
5 x 4"	11,11 x 4,76 (7/16 x 3/16)	102	•	•	•	•
5 x 5"		127	•	•	•	•
5 x 6"		152	•	•	•	•
6 x 4"	12,70 x 5,55 (1/2 x 7/32)	102	•	•	•	•
6 x 5"		127	•	•	•	•
6 x 6"		152	•	•	•	•
7 x 5"	15,87 x 6,35 (5/8 x 1/4)	127	•	•	•	•
7 x 6"		152	•	•	•	•
8 x 6"	19,05 x 7,93 (3/4 x 5/16)	152	•	•	•	•



magafor

Centrage • Pointage / Centering • Spotting
 Centratúra • Centratúra NC / Centratúra • Punteado



Forets à centrer • Center drills

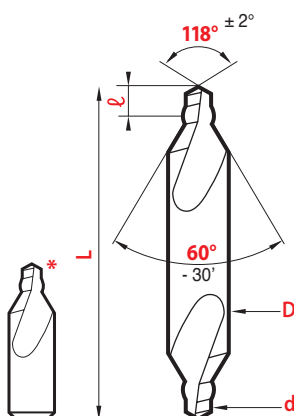
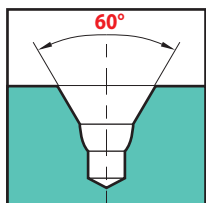
Brocas de centrar • Punta a centrare

60°

Avec bourrelet de renfort Forme W With reinforcing bulge Form W

Con refuerzo Forma W

Con refuerzo Forma W



Le foret à centrer **magafor** forme W est plus robuste qu'un foret à centrer normal :

- le bourrelet renforce la pointe,
- il augmente le dégagement des copeaux,
- il favorise la lubrification du foret.

The **magafor** center drill form W is stronger than common center drills :

- the bulge reinforces the point,
- it improves swarf removal,
- it makes the lubrication of the drill easier.

La broca de centrar **magafor** forma W es más robusta que cualquier broca de centrar estándar :

- Punta reforzada,
- Aumento de evacuación de viruta,
- Mejor lubricación de la broca.

La punta a centrare **magafor** forma W è più robusta di una punta a centrare normale :

- il bordino rinforza la punta,
- migliora l'evacuazione dei trucioli,
- favorisce la lubrificazione della punta.

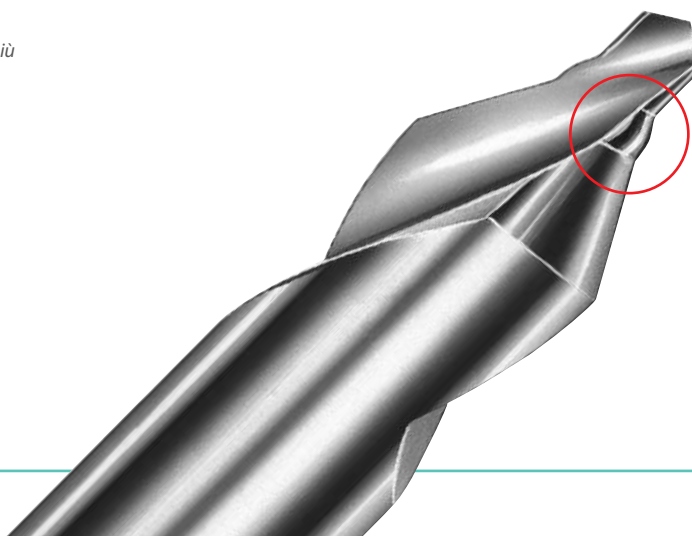
ISO • NFE 66051-W
DIN 333-W • JIS-1

HSS



D x d	L	ℓ	magafor	TIN
h7 k12	± 1	mini maxi	14	0814
3,0 x 0,5	31	0,6 ~ 0,9	•	
3,15 x 0,5*	25	0,6 ~ 0,9	•	
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 1,0	35	1,3 ~ 1,7	•	•
4,0 x 1,25	35	1,6 ~ 2,0	•	
4,0 x 1,6	35	2,0 ~ 2,6	•	
5,0 x 1,5	40	2,0 ~ 2,6	•	•
5,0 x 1,6	40	2,0 ~ 2,6	•	
5,0 x 2,0	40	2,5 ~ 3,1	•	
6,0 x 2,0	45	2,5 ~ 3,1	•	•
6,3 x 2,0	45	2,5 ~ 3,1	•	
6,3 x 2,5	45	3,1 ~ 3,8	•	
8,0 x 2,5	50	3,1 ~ 3,8	•	•
8,0 x 3,0	50	3,9 ~ 4,6	•	
8,0 x 3,15	50	3,9 ~ 4,6	•	
10,0 x 3,0	55	3,9 ~ 4,6	•	•
10,0 x 3,15	55	3,9 ~ 4,6	•	
10,0 x 4,0	55	5,0 ~ 5,9	•	
12,0 x 4,0	63	5,0 ~ 5,9	•	•
12,0 x 5,0	63	6,3 ~ 7,2	•	
12,5 x 4,0	63	5,0 ~ 5,9	•	
12,5 x 5,0	63	6,3 ~ 7,2	•	
14,0 x 5,0	69	6,3 ~ 7,2	•	
16,0 x 5,0	71	6,3 ~ 7,2	•	
16,0 x 6,3	71	8,0 ~ 8,9	•	
18,0 x 6,0	77	8,0 ~ 8,9	•	
20,0 x 6,3	80	8,0 ~ 8,9	•	
20,0 x 8,0	80	10,1 ~ 11,1	•	
25,0 x 10,0	100	12,8 ~ 13,8	•	

*D'un seul côté Single end De una sola punta Ad un solo lato





HSS



ASA N°	D x d h7 k12	L ± 1	ℓ mini maxi	magafor 145
1 - W	3,17 x 1,19 (1/8 x 3/64)	31	1,4 ~ 1,7	•
2 - W	4,76 x 1,98 (3/16 x 5/64)	47	2,4 ~ 2,7	•
3 - W	6,35 x 2,77 (1/4 x 7/64)	50	3,3 ~ 3,9	•
4 - W	7,93 x 3,17 (5/16 x 1/8)	54	3,8 ~ 4,4	•
5 - W	11,11 x 4,76 (7/16 x 3/16)	70	5,9 ~ 6,5	•
6 - W	12,70 x 5,55 (1/2 x 7/32)	76	6,9 ~ 7,5	•
7 - W	15,87 x 6,35 (5/8 x 1/4)	82	8,0 ~ 8,6	•
8 - W	19,05 x 7,93 (3/4 x 5/16)	89	10,0 ~ 10,6	•

ISO • NFE 66051-BW
DIN 333-BW • JIS-1

HSS

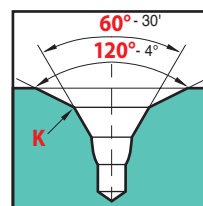


D x d h7 k12	L ± 1	K js13	ℓ mini maxi	magafor 023
6,3 x 1,6	45	3,3	2,0 ~ 2,6	•
8,0 x 2,0	50	4,2	2,5 ~ 3,1	•
10,0 x 2,5	55	5,3	3,1 ~ 3,8	•
11,2 x 3,15	62	6,7	3,9 ~ 4,6	•
14,0 x 4,0	69	8,5	5,0 ~ 5,9	•
18,0 x 5,0	77	10,6	6,3 ~ 7,2	•
20,0 x 6,3	80	13,2	8,0 ~ 8,9	•

Avec chanfrein et bourrelet de renfort With chamfer and reinforcing bulge

Con chaflan y refuerzo

Con smusso e bordino di rinforzo



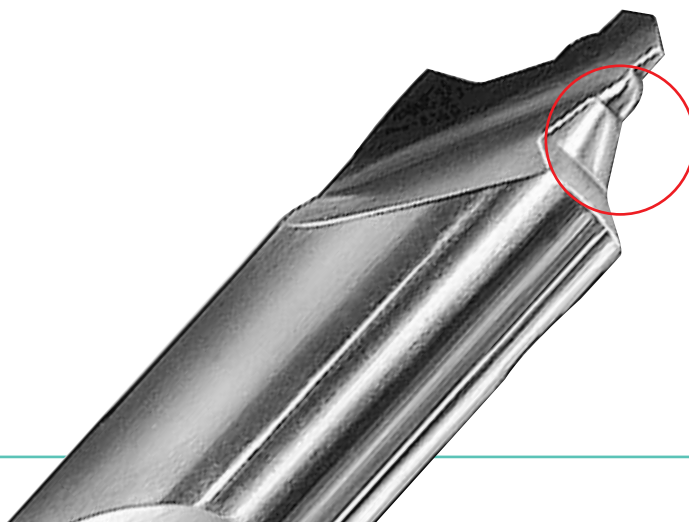
Emballage Packaging
Embalaje Imballo

magafor 023-14

10 pièces piezas pezzi D x d ≤ 10 x 4

magafor 145

10 pièces piezas pezzi N° 1W ~ 5W



magafor



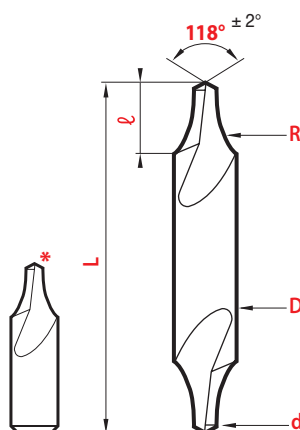
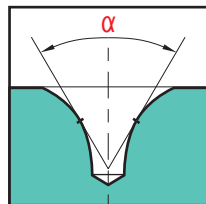
Forets à centrer • Center drills

Brocas de centrar • Punte a centrare

À rayon Forme R With radius Form R

Con radio Forma R

A raggio Forma R



Le foret à centrer à rayon **magafor** par son profil spécial est plus performant que le foret à centrer à 60°:

- le rayon supprime l'amorce de rupture,
- il assure une portée précise de la contre-pointe,
- il fait office de chanfrein de protection.

Magafor center drill with radius, thanks to its special

profile, is more robust than the 60° center drill:

- the radius eliminates the risk of breakage,
- it provides an exact bearing,
- it serves as a protective chamfer.

La broca de centrar con radio **magafor** gracias a su perfil especial es más robusta que la broca de centrar de 60°:

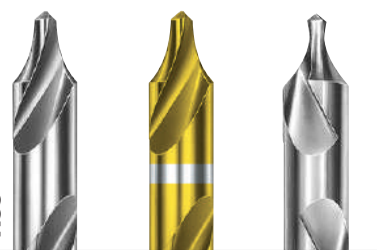
- El radio suprime el riesgo de rotura,
- Asegura un posicionamiento preciso del contra-punto,
- Hace función de chaflán de protección.

La punta a centrare a raggio **magafor**, grazie alla sua sagoma speciale, è più robusta della punta a centrare a 60°:

- il profilo raggiato elimina i rischi di rottura,
- assicura una spinta costante della contro-punta,
- funge da smusso di protezione. necessità di lavorazione.

ISO • NFE 66051-R
DIN 333-R • JIS-1

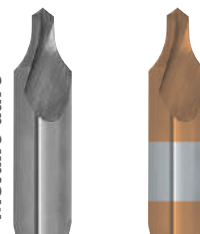
HSS



Type Tipo						
D x d h7 k12	L ± 1	R 1,25 R	ℓ mini maxi	magafor 12	TIN 0812	magafor 170
3,0 x 0,5	31	2,0	2,3 ~ 2,6	•		
3,15 x 0,5*	25	2,0	2,3 ~ 2,6	•		
3,15 x 0,8*	25	2,5	2,6 ~ 2,9	•		•
3,15 x 1,0	31	2,9	3,0 ~ 3,3	•	•	•
3,15 x 1,25	31	3,15	3,3 ~ 3,6	•	•	•
3,5 x 0,5	35	3,0	2,7 ~ 3,0	•		
3,5 x 0,75	35	3,4	2,8 ~ 3,1	•		
4,0 x 1,0	35	3,9	3,3 ~ 3,6	•	•	
4,0 x 1,25	35	4,0	3,7 ~ 4,1	•		
4,0 x 1,6	35	4,0	4,2 ~ 4,7	•	•	•
5,0 x 1,5	40	5,0	4,5 ~ 4,9	•	•	
5,0 x 1,6	40	5,0	4,5 ~ 4,9	•		
5,0 x 2,0	40	5,0	5,0 ~ 5,4	•	•	•
6,0 x 2,0	45	5,8	5,4 ~ 5,8	•	•	
6,3 x 2,0	45	6,3	5,6 ~ 6,0	•		
6,3 x 2,5	45	6,3	6,3 ~ 6,8	•	•	•
8,0 x 2,5	50	8,0	7,5 ~ 8,0	•	•	
8,0 x 3,0	50	8,0	8,0 ~ 8,5	•	•	•
8,0 x 3,15	50	8,0	8,0 ~ 8,5	•	•	•
10,0 x 3,0	55	10,0	8,9 ~ 9,4	•	•	
10,0 x 3,15	55	10,0	8,9 ~ 9,4	•		
10,0 x 4,0	55	10,0	10,0 ~ 10,6	•	•	•
12,0 x 4,0	63	11,5	10,7 ~ 11,3	•	•	
12,0 x 5,0	63	11,5	11,4 ~ 12,0	•		
12,5 x 4,0	63	12,5	11,2 ~ 11,8	•		
12,5 x 5,0	63	12,5	12,5 ~ 13,1	•	•	•
14,0 x 5,0	69	13,4	12,8 ~ 13,4	•		
16,0 x 5,0	71	16,0	14,4 ~ 15,0	•		
16,0 x 6,3	71	16,0	16,0 ~ 16,6	•	•	•
18,0 x 6,0	77	17,8	16,6 ~ 17,2	•		
20,0 x 6,3	80	20,0	17,8 ~ 19,0	•		
20,0 x 8,0	80	20,0	20,0 ~ 20,7	•		•
25,0 x 10,0	100	25,0	25,0 ~ 25,7	•		
31,5 x 12,5	125	31,5	31,5 ~ 32,3	•		

*D'un seul côté Single end De una sola punta Ad un solo lato

CARBURE
CARBIDE
Metallo duro



ISO • NFE 66051-R
DIN 333-R • JIS-1

D x d h5 k12	L ± 1	R 1,25 R	ℓ mini maxi	magaforce 8112	Hard'X 8112-H
3,15 x 0,5 ⁽¹⁾	25	2,0	2,3 ~ 2,6	•	•
3,15 x 1,0	31	2,9	3,0 ~ 3,3	•	•
3,15 x 1,25	31	3,15	3,3 ~ 3,6	•	•
4,0 x 1,6	35	4,0	4,2 ~ 4,7	•	•
5,0 x 2,0	40	5,0	5,0 ~ 5,4	•	•
6,3 x 2,5	45	6,3	6,3 ~ 6,8	•	•
8,0 x 3,15	50	8,0	8,0 ~ 8,5	•	•
10,0 x 4,0	55	10,0	10,0 ~ 10,6	•	•
12,5 x 5,0	63	12,5	12,5 ~ 13,1	•	•

(1) D'un seul côté Single end De una sola punta Ad un solo lato

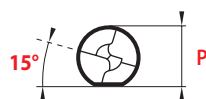


Avec plat

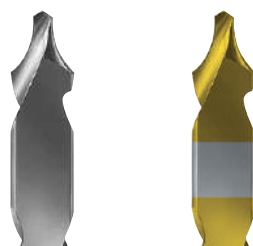
With flat

Con plano
Con piano

ISO • NFE 66051-R
DIN 333-R • JIS-1



HSS-E COBALT



performances
➤ p. 17

D x d	L	R	ℓ	P	magafor 0291	TIN 0891
h7 k12	± 1	1,25 R	mini maxi	-0,1		
4,0 x 1,6	35	4,0	4,2 ~ 4,7	3,25	•	•
5,0 x 2,0	40	5,0	5,0 ~ 5,4	4,20	•	•
6,3 x 2,5	45	6,3	6,3 ~ 6,8	5,35	•	•
8,0 x 3,15	50	8,0	8,0 ~ 8,5	6,95	•	•
10,0 x 4,0	55	10,0	10,0 ~ 10,6	8,40	•	•
12,5 x 5,0	63	12,5	12,5 ~ 13,1	10,95	•	•
16,0 x 6,3	71	16,0	16,0 ~ 16,6	14,00	•	•
20,0 x 8,0	80	20,0	20,0 ~ 20,7	17,90	•	•

Longs

Largas
Serie lunga

magafor standard

HSS-E COBALT



L	D x d	R	ℓ	magafor 187
± 1	h7 k12	1,25 R	mini maxi	
120	4,0 x 1,0	3,9	3,3 ~ 3,6	•
	5,0 x 1,5	5,0	4,5 ~ 4,9	•
	6,0 x 2,0	5,8	5,4 ~ 5,8	•
	8,0 x 2,5	8,0	7,5 ~ 8,0	•
	10,0 x 3,0	10,0	8,9 ~ 9,4	•
	10,0 x 4,0	10,0	10,0 ~ 10,6	•



HSS



ASA N°	D x d	L	R	ℓ	magafor 125
	h7 k12	± 1	1,25 R	mini maxi	
1 - R	3,17 x 1,19 (1/8 x 3/64)	31	3,9	3,3 ~ 3,7	•
2 - R	4,76 x 1,98 (3/16 x 5/64)	47	5,8	5,2 ~ 5,6	•
3 - R	6,35 x 2,77 (1/4 x 7/64)	50	8,0	7,0 ~ 7,5	•
4 - R	7,93 x 3,17 (5/16 x 1/8)	54	10,0	8,7 ~ 9,3	•
5 - R	11,11 x 4,76 (7/16 x 3/16)	70	12,5	12,3 ~ 12,9	•
6 - R	12,70 x 5,55 (1/2 x 7/32)	76	13,4	13,4 ~ 14,5	•
7 - R	15,87 x 6,35 (5/8 x 1/4)	82	17,8	17,0 ~ 17,7	•
8 - R	19,05 x 7,93 (3/4 x 5/16)	89	20,0	20,6 ~ 21,4	•



Emballage Packaging
Embalaje Imballo

magafor 12-125

10 pièces piezas pezzi D x d ≤ 10 x 4 / 5R



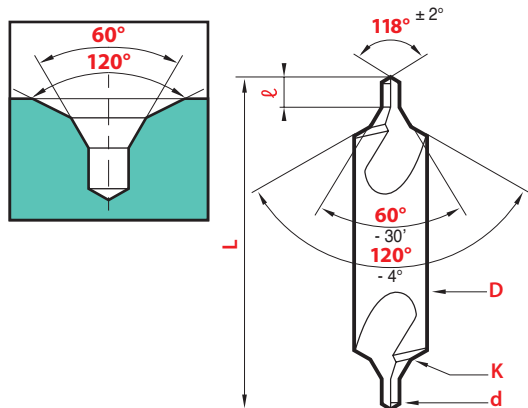
Forets à centrer • Center drills

Brocas de centrar • Punta a centrare

Avec chanfrein de protection Form B With protective angle Form B

Con chaflán de protección Forma B

Con smusso di protezione Forma B



Le foret à centrer avec chanfrein de protection garantit le centre obtenu contre tout risque de choc et de déformation. L'évasement résultant du chanfrein de protection facilite la prise entre pointes des pièces sur machine à alimentation automatique.

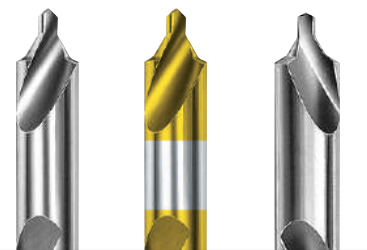
Center drill with protective chamfer protects the center obtained from any risk of blows and deformation. The splay resulting from the protective chamfer makes it easier to load parts between centers on machine with automatic feed.

Las brocas de centrar con chaflán de protección garantizan el centrado obtenido contra todo riesgo de choque y deformación. La abertura resultante del chaflán de protección facilita la unión entre puntos de las piezas sobre máquinas de alimentación automáticas.

La punta a centrare con smusso di protezione garantisce il centro ottenuto contro ogni rischio di urti e di deformazioni. La svasatura risultante dallo smusso di protezione facilita la presa dei pezzi fra le punte su macchine con caricamento automatico.

ISO • NFE 66051-B
DIN 333-B • JIS-2

HSS



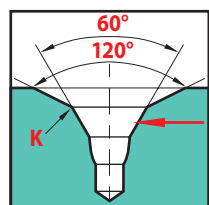
Type Tipo								
D x d	L	K	ℓ			magafor 13	TIN 0813	magafor 173
h7 k12	± 1	js13	mini maxi					
3,0 x 0,5	31	1,2	0,6 ~ 0,9			•		
4,0 x 0,75	35	2,0	1,0 ~ 1,3			•		
4,0 x 1,0	35	2,1	1,3 ~ 1,7			•		
5,0 x 1,25	40	2,6	1,6 ~ 2,0			•	•	•
5,0 x 1,5*	40	3,0	2,0 ~ 2,6			•		
6,0 x 1,0	45	2,5	1,3 ~ 1,7			•		
6,0 x 2,0*	45	4,0	2,5 ~ 3,1			•	•	
6,3 x 1,6	45	3,3	2,0 ~ 2,6			•	•	•
8,0 x 1,5	50	3,8	2,0 ~ 2,6			•		
8,0 x 2,0	50	4,2	2,5 ~ 3,1			•	•	•
8,0 x 2,5*	50	5,5	3,1 ~ 3,8			•		
8,0 x 3,0*	50	6,0	3,9 ~ 4,6			•	•	
10,0 x 2,0	55	5,0	2,5 ~ 3,1			•		
10,0 x 2,5	55	5,3	3,1 ~ 3,8			•	•	•
10,0 x 3,0*	55	7,0	3,9 ~ 4,6			•		
10,0 x 4,0*	55	8,0	5,0 ~ 5,9			•	•	
11,2 x 3,15	62	6,7	3,9 ~ 4,6			•	•	•
12,0 x 2,5	63	6,3	3,1 ~ 3,8			•		
12,0 x 4,0*	63	9,0	5,0 ~ 5,9			•	•	
12,0 x 5,0*	63	9,0	6,3 ~ 7,2			•		
14,0 x 3,0	69	7,5	3,9 ~ 4,6			•		
14,0 x 4,0	69	8,5	5,0 ~ 5,9			•	•	•
14,0 x 5,0*	69	10,0	6,3 ~ 7,2			•	•	
16,0 x 4,0	71	10,0	5,0 ~ 5,9			•		
18,0 x 4,0	77	10,0	5,0 ~ 5,9			•		
18,0 x 5,0	77	10,6	6,3 ~ 7,2			•	•	•
18,0 x 6,0*	77	12,0	8,0 ~ 8,9			•		
20,0 x 5,0	80	12,5	6,3 ~ 7,2			•		
20,0 x 6,3	80	13,2	8,0 ~ 8,9			•	•	•
25,0 x 6,0	100	15,0	8,0 ~ 8,9			•		
25,0 x 6,3	100	16,0	8,0 ~ 8,9			•		
25,0 x 8,0	100	17,0	10,1 ~ 11,1			•		
31,5 x 10,0	125	21,2	12,8 ~ 13,8			•		

*Dimensions recommandées = pointes fortes Suggested sizes = strong points
Dimensiones recomendadas = punta reforzada Misure consigliate = punte robuste

Avec bourrelet de renfort With reinforced bulge

Con chaflán y refuerzo

Con bordino di rinforzo



ISO • NFE 66051-BW
DIN 333-BW • JIS-2

HSS



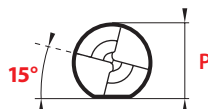
D x d	L	K	ℓ	
h7 k12	± 1	js13	mini maxi	magafor 023
6,3 x 1,6	45	3,3	2,0 ~ 2,6	•
8,0 x 2,0	50	4,2	2,5 ~ 3,1	•
10,0 x 2,5	55	5,3	3,1 ~ 3,8	•
11,2 x 3,15	62	6,7	3,9 ~ 4,6	•
14,0 x 4,0	69	8,5	5,0 ~ 5,9	•
18,0 x 5,0	77	10,6	6,3 ~ 7,2	•
20,0 x 6,3	80	13,2	8,0 ~ 8,9	•

Avec plat

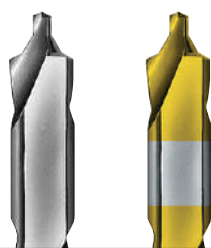
With flat

Con plano
Con piano

ISO • NFE 66051-B
DIN 333-B • JIS-2



HSS-E COBALT



D x d	L	K	ℓ	P	magafor 0292	TIN 0892
h7 k12	± 1	js13	mini maxi	-0,1		
6,3 x 1,6	45	3,3	2,0 ~ 2,6	5,35	•	•
8,0 x 2,0	50	4,2	2,5 ~ 3,1	6,95	•	•
10,0 x 2,5	55	5,3	3,1 ~ 3,8	8,40	•	•
11,2 x 3,15	63	6,7	3,9 ~ 4,6	10,00	•	•
14,0 x 4,0	69	8,5	5,0 ~ 5,9	12,65	•	•
18,0 x 5,0	77	10,6	6,3 ~ 7,2	16,40	•	•
20,0 x 6,3	80	13,2	8,0 ~ 8,9	17,90	•	•
25,0 x 8,0	100	17,0	10,1 ~ 11,1	22,50	•	•
31,5 x 10,0	125	21,2	12,8 ~ 13,8	28,40	•	•

Longs

Largas
Serie lunga

magafor standard

HSS-E COBALT



L	D x d	K	ℓ	magafor 189
± 1	h7 k12	js13	mini maxi	
	4,0 x 1,0	2,1	1,3 ~ 1,7	•
	5,0 x 1,5	3,0	2,0 ~ 2,6	•
120	6,0 x 2,0	4,0	2,5 ~ 3,1	•
	8,0 x 2,5	5,5	3,1 ~ 3,8	•
	10,0 x 3,0	7,0	3,9 ~ 4,6	•



Emballage Packaging

Embalaje Imballo

magafor 13 - 023

10 pièces piezas pezzi D x d ≤ 10 x 4

magafor 134 - 135

10 pièces piezas pezzi N° 1B ~ 5B + N° 11 ~ 15



HSS



BS N°	D x d	L	K	ℓ	magafor 134
	h7 k12	± 1	js13	mini maxi	
1 - B	3,17 x 1,19 (1/8 x 3/64)	38	1,9	1,6 ~ 2,0	•
2 - B	4,76 x 1,58 (3/16 x 1/16)	45	2,8	2,0 ~ 2,4	•
3 - B	6,35 x 2,38 (1/4 x 3/32)	50	3,8	3,3 ~ 3,9	•
4 - B	7,93 x 2,77 (5/16 x 7/64)	56	4,8	4,1 ~ 4,7	•
5 - B	11,11 x 3,96 (7/16 x 5/32)	64	6,6	5,7 ~ 6,3	•
6 - B	15,87 x 5,55 (5/8 x 7/32)	76	9,5	7,7 ~ 8,3	•
7 - B	19,05 x 6,35 (3/4 x 1/4)	88	11,4	9,2 ~ 10,0	•



HSS



ASA N°	D x d	L	K	ℓ	magafor 135
	h7 k12	± 1	js13	mini maxi	
11	3,17 x 1,19 (1/8 x 3/64)	31	2,5	1,4 ~ 1,7	•
12	4,76 x 1,58 (3/16 x 1/16)	47	3,8	1,9 ~ 2,2	•
13	6,35 x 2,38 (1/4 x 3/32)	50	5,1	2,8 ~ 3,4	•
14	7,93 x 2,77 (5/16 x 7/64)	54	6,3	3,3 ~ 3,9	•
15	11,11 x 3,96 (7/16 x 5/32)	70	8,9	4,8 ~ 5,4	•
16	12,70 x 4,76 (1/2 x 3/16)	76	10,1	5,9 ~ 6,5	•
17	15,87 x 5,55 (5/8 x 7/32)	82	12,7	6,9 ~ 7,5	•
18	19,05 x 6,35 (3/4 x 1/4)	89	15,2	8,0 ~ 8,6	•
19	22,22 x 7,93 (7/8 x 5/16)	92	17,8	10,0 ~ 10,6	•
20	25,40 x 9,52 (1 x 3/8)	95	20,3	12,1 ~ 12,7	•

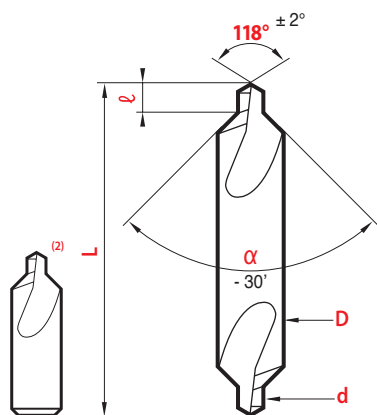
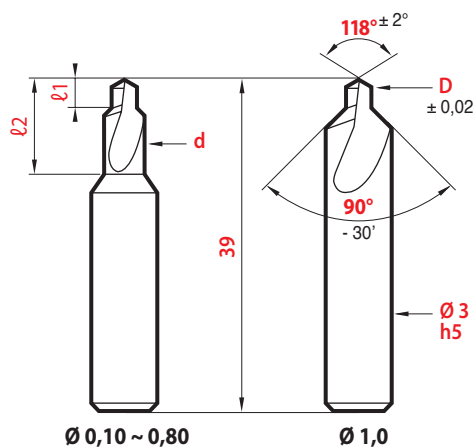
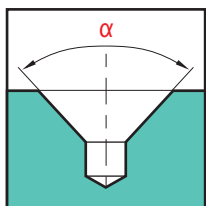
Centrage • Pointage / Centering • Spotting
Centratura • Centratore NC / Centrato • Punteado



Forets à centrer • Center drills

Brocas de centrar • Punte a centrare

90°



CARBURE CARBIDE
Metallo duro



D	d	l1	l2	magaforce 82X-1
	mini	mini		
0,10	0,55	0,10	1,8	•
0,15	0,55	0,15	1,8	•
0,20	0,55	0,20	1,8	•
0,25	0,85	0,25	2,7	•
0,30	0,85	0,30	2,7	•
0,40	1,4	0,40	4,5	•
0,50	1,4	0,50	4,5	•
0,60	2,3	0,60	7,2	•
0,80	2,3	0,80	7,2	•
1,00	-	1,00	-	•



CARBURE CARBIDE
Metallo duro



Type
Tipo

D x d	L	l	magafor 15	magafor 175	magaforce 8115	Hard'X 8115-H
h7 ⁽¹⁾ k12	± 1	mini maxi				
3,0 x 0,5 ⁽²⁾	25	0,6 ~ 0,9	•			
3,5 x 0,75	35	1,0 ~ 1,3	•			
4,0 x 1,0	35	1,3 ~ 1,7	•	•	•	•
5,0 x 1,5	40	2,0 ~ 2,6	•	•		
6,0 x 2,0	45	2,5 ~ 3,1	•	•	•	•
8,0 x 2,5	50	3,1 ~ 3,8	•	•		
8,0 x 3,0	50	3,9 ~ 4,6	•	•	•	•
10,0 x 3,0	55	3,9 ~ 4,6	•	•		
10,0 x 4,0	55	5,0 ~ 5,9	•	•	•	•
12,0 x 4,0	63	5,0 ~ 5,9	•			
12,0 x 5,0	63	6,3 ~ 7,2	•			
14,0 x 5,0	69	6,3 ~ 7,2	•			
18,0 x 6,0	77	8,0 ~ 8,9	•			
25,0 x 8,0	100	10,1 ~ 11,1	•			

(1) CARBURE CARBIDE METAL DURO METALLO DURO = h5

(2) D'un seul côté Single end De una sola punta Ad un solo lato

Longs

Largas
Serie lunga

HSS-E COBALT

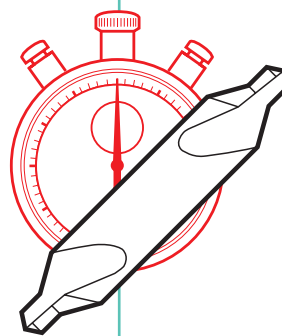


D x d	L	l	magafor 188
h7 k12	± 1	mini maxi	
4,0 x 1,0	120	1,3 ~ 1,7	•
5,0 x 1,5	120	2,0 ~ 2,6	•
6,0 x 2,0	120	2,5 ~ 3,1	•
8,0 x 2,5	120	3,1 ~ 3,8	•
10,0 x 3,0	120	3,9 ~ 4,6	•
10,0 x 4,0	120	5,0 ~ 5,9	•

Special

2 semaines • 2 weeks

2 semanas • 2 settimane

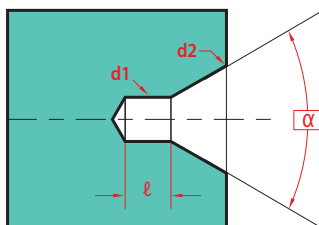


Nous disposons d'ébauches qui permettent de réaliser nombre d'outils spéciaux: consultez-nous en complétant le croquis correspondant à votre centrage.

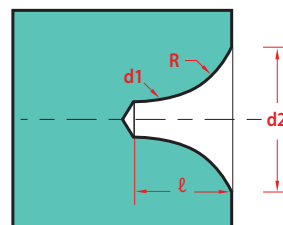
Our stock of semi-finished tools enables us to manufacture many specials: with your inquiries please complete the appropriate sketch with your centering operation.

Nuestro stock de herramientas semi-elaboradas nos permite la fabricación de numerosas herramientas especiales con sus peticiones rellene el croquis adecuado a sus necesidades.

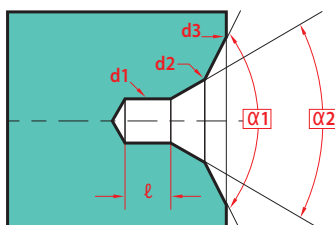
Disponiamo di sbazzati che ci consentono di costruire numerosi utensili speciali: consultateci completando il disegno corrispondente alla vostra necessità.



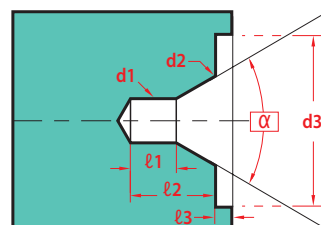
d1 = l =
d2 = alpha =



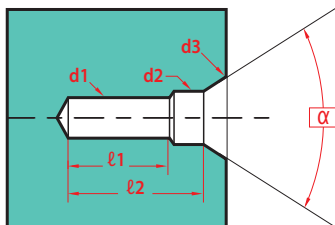
d1 = R =
d2 = l =



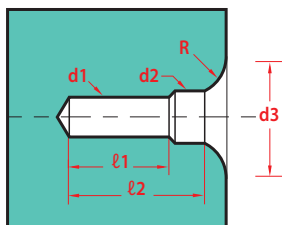
d1 = l =
d2 = alpha1 =
d3 = alpha2 =



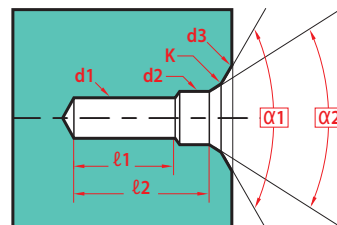
d1 = l1 =
d2 = l2 =
d3 = l3 =
alpha =



d1 = l1 =
d2 = l2 =
d3 = alpha =



d1 = R =
d2 = l1 =
d3 = l2 =



d1 = K =
d2 = l1 =
d3 = l2 =
alpha1 = alpha2 =

Matière à usiner Material to machine
Material a mecanizar Materiale da lavorare

Quantité d'outils Number of tools
Número de herramientas Numero pezzi

Tolérance spéciale Special tolerance
Tolerancia especial Tolleranza speciale

Nom et adresse
Nombre y dirección

Name and address
Nome ed indirizzo



Les bouts d'arbres filetés For threaded holes

Para los extremos de ejes roscados
Per le estremità di alberi filettati

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

Ces forets à centrer 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.

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

These Center drills 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.

Usa principal :
Centrado y taladrado de ejes de motores eléctricos, bombas, motoreductores.

Estas brocas de centrar 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.

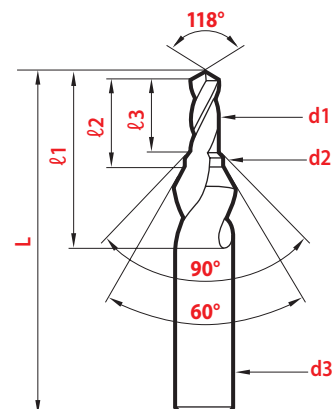
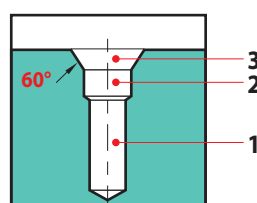
Principale impiego :
per centrare e forare gli assi di motori elettrici, pompe e moto-riduttori.

Queste punte a centrare sono concepite per realizzare in un'unica operazione :

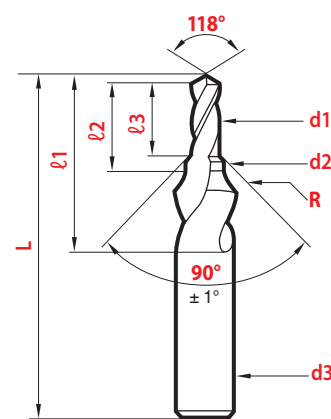
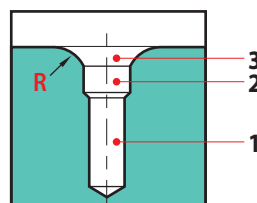
- 1 - l'avanforo di filettatura,
- 2 - l'imboccatura per il maschio,
- 3 - la centratura.

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.

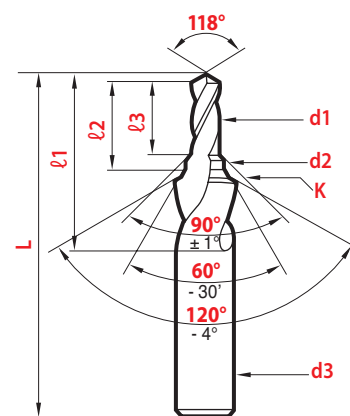
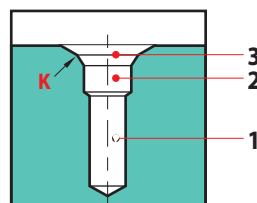
Forme D



Forme DR

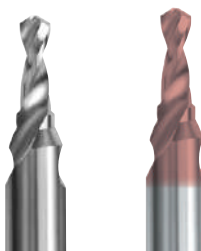


Forme DS





HSS-E COBALT



HSS-E COBALT



DIN 332/2 - **Forme D**

Sans plat
Without flat
Sin plano
Senza piano



Avec plat
With flat
Con plano
Con piano

VIS VITE Kernloch	d1 -0/-0,05	d2 ± 0,5	d3 h7	L ± 1	ℓ1	ℓ2	ℓ3	magafor 0285	Red'X 0985	P -0,1	magafor 0280
M3	2,5	3,2	6,0	55	18	9,0	8	•	•		
M4	3,3	4,3	8,0	63	23	12,6	11	•	•	6,75	•
M5	4,2	5,3	10,0	67	27	15,1	13	•	•	8,45	•
M6	5,0	6,4	12,5	71	33	18,9	16	•	•	10,45	•
M8	6,8	8,4	14,0	88	41	23,0	19	•	•	12,50	•
M10	8,5	10,5	16,0	90	47	27,7	23	•	•	14,85	•
M12	10,2	13,0	20,0	105	59	34,5	28	•	•	18,45	•
M16	14,0	17,0	25,0	132	67	41,3	33			23,45	•
M20	17,5	21,0	31,5	145	77	48,3	38			29,35	•
M24	21,0	25,0	40,0	160	90	57,0	45			36,50	•

DIN 332/2 - **FORME DR**

Sans plat
Without flat
Sin plano
Senza piano



Avec plat
With flat
Con plano
Con piano

VIS VITE Kernloch	d1 -0/-0,05	d2 ± 0,5	d3 h7	L ± 1	ℓ1	ℓ2	ℓ3	R*	magafor 0287	P -0,1	magafor 0288
M4	3,3	4,3	8,0	63	23	12,6	11	4	•	6,75	•
M5	4,2	5,3	10,0	67	27	15,1	13	6	•	8,45	•
M6	5,0	6,4	12,5	71	33	18,9	16	8	•	10,45	•
M8	6,8	8,4	14,0	88	41	23,0	19	10	•	12,50	•
M10	8,5	10,5	16,0	90	47	27,7	23	16	•	14,85	•
M12	10,2	13,0	20,0	105	59	34,5	28	20	•	18,45	•
M16	14,0	17,0	25,0	132	70	41,3	33	25		23,40	•
M20	17,5	21,0	31,5	145	77	48,3	38	31,5		29,35	•
M24	21,0	25,0	40,0	160	98	57	45	40		36,50	•

*R maxi = 1,25 R

DIN 332/2 - **FORME DS**

Sans plat
Without flat
Sin plano
Senza piano



Avec plat
With flat
Con plano
Con piano

VIS VITE Kernloch	d1 -0/-0,05	d2 ± 0,5	d3 h7	L ± 1	ℓ1	ℓ2	ℓ3	K js13	magafor 0283	P -0,1	magafor 0284
M4	3,3	4,3	8	63	23	12,6	11	6,4	•	6,75	•
M5	4,2	5,3	10	67	27	15,1	13	7,8	•	8,45	•
M6	5,0	6,4	12,5	71	33	18,9	16	9,1	•	10,45	•
M8	6,8	8,4	14,0	88	41	23,0	19	11,8	•	12,50	•
M10	8,5	10,5	18,0	90	47	27,7	23	14,2	•	14,85	•
M12	10,2	13,0	20,0	105	59	34,5	28	17,4	•	18,45	•
M16	14,0	17,0	26,0	132	70	41,3	33	21,9		23,40	•

Revêtements : nous consulter.

Coating : please inquire

Recubrimiento : sobre pedido

Rivestimento : consultateci



Forets à pointer NC • NC spotting drill

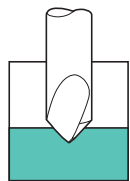
Brocas de puntear • Punte a centrare

Double

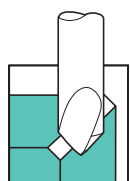
Doble punta

Doppie

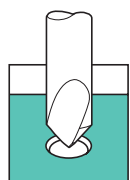
DUO-mag



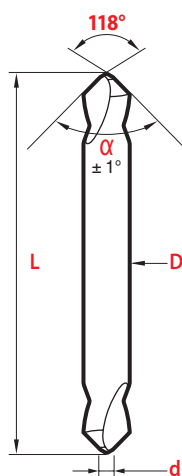
Centrage - Pointage
Centering - Spotting
Centrado - Punteado
Centratura



Chanfrein longitudinal
Longitudinal chamfer
Chañanes longitudinales
Smussi longitudinali



Chanfreinage
Chamfering
Chañanado
Sbavatura



L'angle d'affûtage 118° favorise la pénétration, tout en renforçant la pointe.

The 118° sharpening angle improves tool penetration, while reinforcing the point.

El ángulo de 118° favorece la penetración, reforzando la punta.

L'angolo di affilatura a 118° agevola la penetrazione, rinforzando al tempo stesso la punta.

Micro-NC

> p. 36

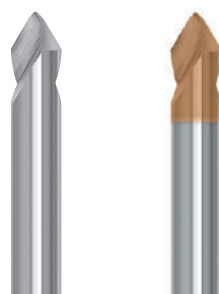


1 DUO-mag =
2 forets NC simples
2 single NC drills

2 brocas NC
2 punte NC semplici

60° DUO-mag

CARBURE
CARBIDE
Metallo duro

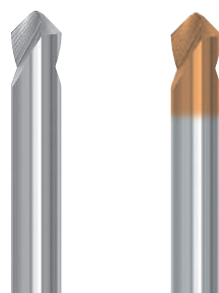


D x d h6 ± 0,05	L ± 1	DUO-mag 8116	Hard'X 8116-H
3,0 x 0,5	40	•	•
4,0 x 1,0	45	•	•
6,0 x 2,0	55	•	•
8,0 x 2,5	65	•	•
10,0 x 3,0	75	•	•
12,0 x 3,5	85	•	•



90° DUO-mag

CARBURE
CARBIDE
Metallo duro



D x d h6 ± 0,05	L ± 1	DUO-mag 8119	Hard'X 8119-H
3,0 x 0,5	40	•	•
4,0 x 1,0	45	•	•
6,0 x 2,0	55	•	•
8,0 x 2,5	65	•	•
10,0 x 3,0	75	•	•
12,0 x 3,5	85	•	•

Pro-mag-kits



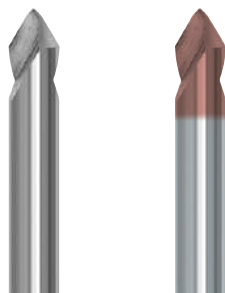
90°

Type Tipo	DUO-mag 019	DUO-mag 0919
6 pièces 6 pieces 6 piazza 6 pezzi	Ø 3 - 4 - 6 - 8 - 10 - 12	
	•	•



60° DUO-mag

HSS-E COBALT



D x d	L	DUO-mag 016	Red'X 0916
h7 ± 0,05	± 1		
3,0 x 0,5	40	•	•
4,0 x 1,0	45	•	•
6,0 x 2,0	55	•	•
8,0 x 2,5	65	•	•
10,0 x 3,0	75	•	•
12,0 x 3,5	85	•	•
16,0 x 4,0	90	•	•
20,0 x 5,0	100	•	•

DUO-mag

N°	D x d	L	DUO-mag 016	Red'X 0916
	h7 ± 0,05	± 1		
1	4,76 x 1,59 (3/16 x 1/16)	50,8 (2")	•	•
2	6,35 x 2,38 (1/4 x 3/32)	50,8 (2")	•	•
3	9,52 x 3,57 (3/8 x 9/64)	76,2 (3")	•	•
4	12,7 x 4,76 (1/2 x 3/16)	101,6 (4")	•	•

DUO-mag Longs *Largas Serie lunga*

D x d	L	DUO-mag 016-L	Red'X 0916-L
h7 ± 0,05	± 1		
3,0 x 0,5	100	•	•
4,0 x 1,0	100	•	•
6,0 x 2,0	100	•	•
8,0 x 2,5	100	•	•
10,0 x 3,0	100	•	•
12,0 x 3,5	100	•	•

DUO-mag

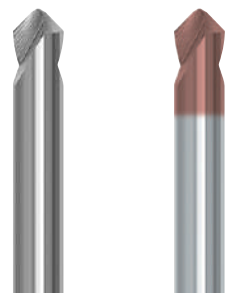
N°	D x d	L	DUO-mag 016-L	Red'X 0916-L
	h7 ± 0,05	± 1		
1	4,76 x 1,59 (3/16 x 1/16)	101,6 (4")	•	•
2	6,35 x 2,38 (1/4 x 3/32)	101,6 (4")	•	•
3	9,52 x 3,57 (3/8 x 9/64)	127 (5")	•	•
4	12,7 x 4,76 (1/2 x 3/16)	152,4 (6")	•	•

DUO-mag X-Longs *X-Largas Serie Extra-lunga*

D x d	L	DUO-mag 016-XL	Red'X 0916-XL
h7 ± 0,05	± 1		
8,0 x 2,5	150	•	•
10,0 x 3,0	150	•	•
12,0 x 3,5	150	•	•
16,0 x 4,0	150	•	•
20,0 x 5,0	150	•	•

90° DUO-mag

HSS-E COBALT



D x d	L	DUO-mag 019	Red'X 0919
h7 ± 0,05	± 1		
3,0 x 0,5	40	•	•
4,0 x 1,0	45	•	•
6,0 x 2,0	55	•	•
8,0 x 2,5	65	•	•
10,0 x 3,0	75	•	•
12,0 x 3,5	85	•	•
16,0 x 4,0	90	•	•
20,0 x 5,0	100	•	•

DUO-mag

N°	D x d	L	DUO-mag 019	Red'X 0919
	h7 ± 0,05	± 1		
1	4,76 x 1,59 (3/16 x 1/16)	50,8 (2")	•	•
2	6,35 x 2,38 (1/4 x 3/32)	50,8 (2")	•	•
3	9,52 x 3,57 (3/8 x 9/64)	76,2 (3")	•	•
4	12,7 x 4,76 (1/2 x 3/16)	101,6 (4")	•	•

DUO-mag Longs *Largas Serie lunga*

D x d	L	DUO-mag 019-L	Red'X 0919-L
h7 ± 0,05	± 1		
3,0 x 0,5	100	•	•
4,0 x 1,0	100	•	•
6,0 x 2,0	100	•	•
8,0 x 2,5	100	•	•
10,0 x 3,0	100	•	•
12,0 x 3,5	100	•	•

DUO-mag

N°	D x d	L	DUO-mag 019-L	Red'X 0919-L
	h7 ± 0,05	± 1		
1	4,76 x 1,59 (3/16 x 1/16)	50,8 (2")	•	•
2	6,35 x 2,38 (1/4 x 3/32)	50,8 (2")	•	•
3	9,52 x 3,57 (3/8 x 9/64)	76,2 (3")	•	•
4	12,7 x 4,76 (1/2 x 3/16)	101,6 (4")	•	•

DUO-mag X-Longs *X-Largas Serie Extra-lunga*

D x d	L	DUO-mag 019-XL	Red'X 0919-XL
h7 ± 0,05	± 1		
8,0 x 2,5	150	•	•
10,0 x 3,0	150	•	•
12,0 x 3,5	150	•	•
16,0 x 4,0	150	•	•
20,0 x 5,0	150	•	•



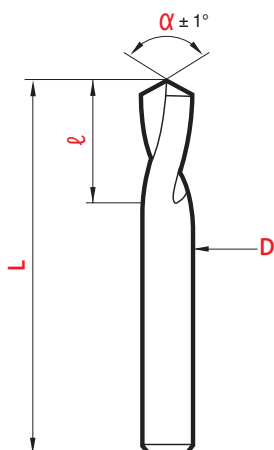
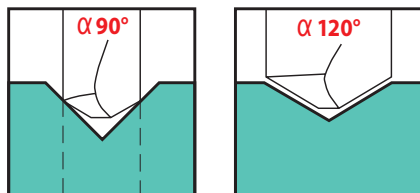


Forets à pointer NC • NC spotting drill

Brocas de puntear • Punte a centrare

Courts Short

Cortas
Corte



Angle 90°: on obtiendra centrage et chanfreinage en une seule opération.

Angles 120°: L'avant-trou obtenu correspond à l'angle en bout de l'outil de perçage et évite à celui-ci de dévier.

90 degree angle: centering and chamfering are obtained in a single operation.

120 degree angle: The preliminary hole corresponds to the angle at the end of the tool used in drilling and prevents it from deviating.

Ángulo 90°: obtendrá un centrado y avellanado en una sola operación.

Ángulo de 120°: El agujero previo obtenido corresponde al ángulo de la punta de la herramienta utilizada para taladrar y previene su desvío.

Angolo 90°: si otterrà la centratura e lo smusso in un'unica operazione.

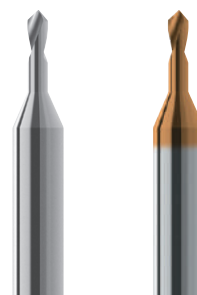
Angolo 120°: l'avanforo realizzato corrisponde all'angolo di affilatura dell'utensile a forare impedendo a quest'ultimo di deviare.

Micro-NC

magafor standard

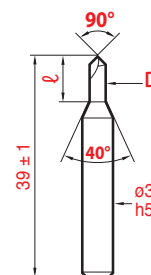
90°

CARBURE CARBIDE
Metallo duro



D +0,01	ℓ	magaforce 819-D	Hard'X 819-DH
0,3*	0,9	•	•
0,4	1,2	•	•
0,5	1,5	•	•
0,6	1,8	•	•
0,7	2,1	•	•
0,8	2,4	•	•
0,9	2,7	•	•
1,0	3,0	•	•
1,2	3,6	•	•
1,5	4,5	•	•
2,0	6,0	•	•
2,5	7,5	•	•

* Pointage à partir de 0,05 Spotting from 0,05 Centrado desde 0,05 Centratura da 0,05



Tolérances	ℓ
Ø 0,3 ~ 0,5	0,15
Ø 0,6 ~ 0,8	0,2
Ø 0,9 ~ 2,5	0,3

CARBURE CARBIDE
Metallo duro



CARBURE CARBIDE
Metallo duro



magafor standard

90°

120°

90°

120°

D h5	L ± 1	ℓ +2	magaforce 8195	magaforce 8196	Hard'X 8195-H	Hard'X 8196-H
2,0	40	8	•	•	•	•
3,0	45	10	•	•	•	•
3,17 (1/8")	45	10	•	•	•	•
4,0	50	12	•	•	•	•
4,76 (3/16")	50	15	•	•	•	•
5,0	50	15	•	•	•	•
6,0	50	18	•	•	•	•
6,35 (1/4")	50	18	•	•	•	•
7,93 (5/16")	60	23	•	•	•	•
8,0	60	23	•	•	•	•
9,52 (3/8")	70	24	•	•	•	•
10,0	70	24	•	•	•	•
12,0	70	24	•	•	•	•
12,70 (1/2")	70	24	•	•	•	•
14,0	75	24	•	•	•	•
15,87 (5/8")	80	26	•	•	•	•
16,0	80	26	•	•	•	•
20,0	100	35	•	•	•	•

Autres types Other types

Otros tipos
Altri tipi

avec plat • with flats
con piano

> p. 38

extra courts • extra shorts
extra corta

> p. 40

HSS 8% Co
α 142°

> p. 38

cône morse • morse taper shank
mango cono Morse

> p. 41

coupe à gauche • left hand cut
corte a izquierdas • elica sinistra

> p. 40

longs
largas lunghe

> p. 42



* Code 190 = **h7**



www.magafor.com

promo-kits



Type <i>Typo</i>	classic	magafor	Tin	Red'X	magaforce	Hard'X
90°	190	195	0895	0995	8195	8195-H
120°		196	0896	0996	8196	8196-H
1 pièce 1 piece 1 pieza 1 pezzo			Ø 4 - 5 - 6 - 8 - 10 - 12			
	.	.	.	.	.	.



Forets à pointer NC • NC spotting drill

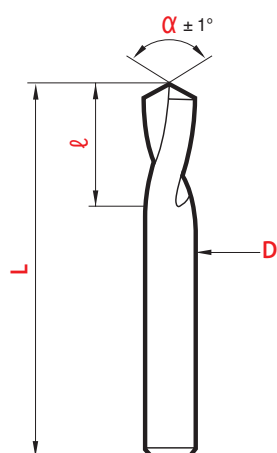
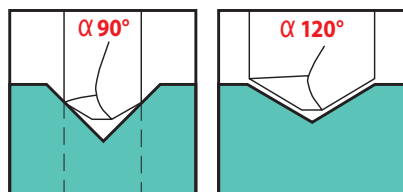
Brocas de puntear • Punte a centrare

Courts Short

Cortas

Corte

NFE 66052 • ISO 10898



HSS 8% Co



90°



120°



90°



120°



90°



120°

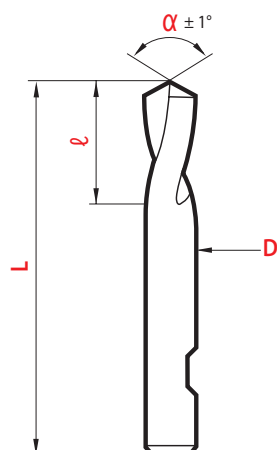
D	L	ℓ	magafor 19-J	magafor 19-K	TIN 089-J	TIN 089-K	Red'X 099-J	Red'X 099-K
h6	± 1	+ 1						
3,0	50	10	•	•	•	•	•	•
4,0	52	12	•	•	•	•	•	•
5,0	60	15	•	•	•	•	•	•
6,0	66	20	•	•	•	•	•	•
8,0	79	25	•	•	•	•	•	•
10,0	89	25	•	•	•	•	•	•
12,0	102	30	•	•	•	•	•	•
16,0	115	35	•	•	•	•	•	•
20,0	131	40	•	•	•	•	•	•

DIN 6535 HB

Avec méplat de serrage
With flat

Con plano

Attacco Weldon



90°



120°



90°



120°

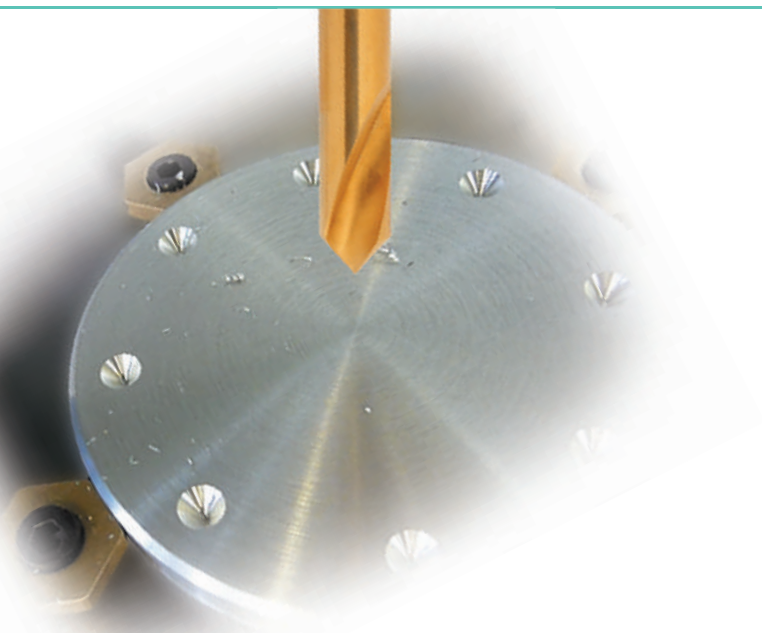


90°

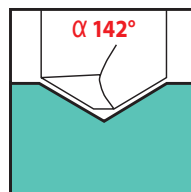


120°

D	L	ℓ	magafor 195-W	magafor 196-W	TIN 0895-W	TIN 0896-W	Red'X 0995-W	Red'X 0996-W
h6	± 1	+ 1						
6,0	66	20	•	•	•	•	•	•
8,0	79	25	•	•	•	•	•	•
10,0	89	25	•	•	•	•	•	•
12,0	102	30	•	•	•	•	•	•
16,0	115	35	•	•	•	•	•	•
20,0	131	40	•	•	•	•	•	•



142°



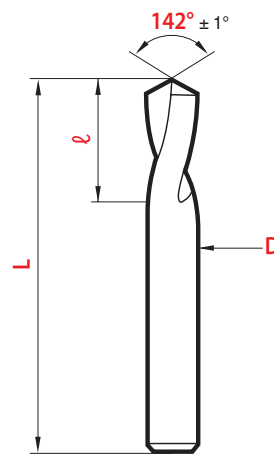
New 2024

Pour les alliages durs, l'angle à 142° prépositionne les trous, avant utilisation de forets à 135° ou 140°. Deux qualités proposées : HSS-E Cobalt et carbure monobloc. Pour les alliages fortement abrasifs la gamme **8190-H** est préconisée.

In hard alloys the 142° angle has to be used for the spotting operation before the 135° or 140° twist drills. Two qualities are offered: HSS-E Cobalt and solid carbide. For abrasive alloys the **8190-H** range is recommended.

En aleaciones de alta dureza el ángulo de 142° debe usarse para la operación de punteado antes de usar brocas con 135° ó 140°. Disponibles en dos calidades: HSS-E Cobalto y Metal Duro. Para aleaciones abrasivas recomendamos la referencia **8190-H**.

Per lavorazioni su leghe dure l'angolo a 142° consente il corretto posizionamento della punta preposta alla foratura avente angolo di 135° o 140°. Due sono le tipologie offerte: HSS-E e metallo duro. La gamma **8190-H** è raccomandata nelle lavorazioni di leghe fortemente abrasive.



HSS-E COBALT

CARBURE CARBIDE
Metallo duro

magafor standard

142°

142°

D h7*	L ± 1	ℓ +1	magafor 194	TIN 0894	Red'X 0994	L ± 1	ℓ +1	magaforce 8190	Hard'X 8190-H
2,0			•	•	•	40	8	•	•
3,0	50	10	•	•	•	45	10	•	•
4,0	52	12	•	•	•	50	12	•	•
5,0	60	15	•	•	•	50	15	•	•
6,0	66	20	•	•	•	50	18	•	•
6,35 (1/4")	66	20	•	•	•	50	18	•	•
8,0	79	25	•	•	•	60	23	•	•
9,52 (3/8")	89	25	•	•	•	70	24	•	•
10,0	89	25	•	•	•	70	24	•	•
12,0	102	30	•	•	•	70	24	•	•
12,7 (1/2")	102	30	•	•	•	70	24	•	•
15,87 (5/8")	115	35	•	•	•	80	26	•	•
16,0	115	35	•	•	•	80	26	•	•
20,0	131	40	•	•	•				

* CARBURE CARBIDE METAL DURO METALLO DURO = h5

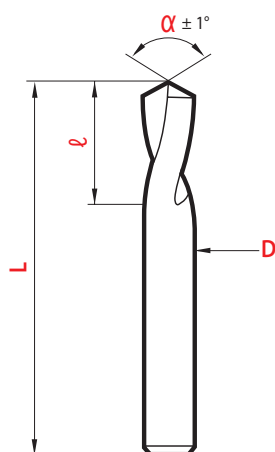
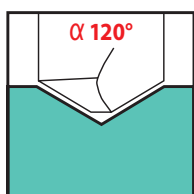
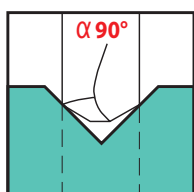
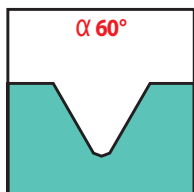
Hard-X
Jusqu'à
up to
Hasta
Fino a 67 HRC

Centrage • Pointage / Centering • Spotting
Centratura • Centratore NC / Centratore • Punteado

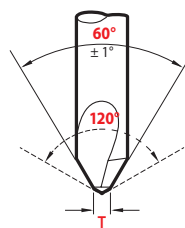


Forets à pointer NC • NC spotting drill

Brocas de puntear • Punte a centrare



60°



HSS-E COBALT



magafor standard

α 60°

D x d	L	ℓ	T*	magafor 191	Red'X 0991
h6	± 1	+1			
4,0	52	12	0,8	•	•
5,0	60	15	0,9	•	•
6,0	66	20	1,0	•	•
8,0	79	25	1,3	•	•
10,0	89	25	1,6	•	•
12,0	102	30	2,0	•	•
16,0	115	35	3,0	•	•
20,0	131	40	3,5	•	•

*T = angle ángulo Angulo 120°

Coupe à gauche

Left hand cut

Corte a izquierdas

Elica sinistra

HSS-E COBALT



magafor standard

α 90°

90°

120°

D x d	L	ℓ	magafor 192	Red'X 0992	magafor 193
h6	± 1	+1			
3,0	50	10	•	•	•
4,0	52	12	•	•	•
5,0	60	15	•	•	•
6,0	66	20	•	•	•
8,0	79	25	•	•	•
10,0	89	25	•	•	•
12,0	102	30	•	•	•
16,0	115	35	•	•	•

Extra courts

Extra short

Extra cortas

Extra corta

HSS



90°

118°

90°

118°

D h7	L	ℓ	classic 19-A	classic 19-B	classic 19-AG	classic 19-BG
inch mm	± 1	+1				
1/8" 3,17	32	9,5	•	•	•	•
3/16" 4,76	35	12,5	•	•	•	•
1/4" 6,35	38	16	•	•	•	•
5/16" 7,93	38	16	•	•	•	•
3/8" 9,52	51	25,5	•	•	•	•
7/16" 11,11	51	25,5	•	•	•	•
1/2" 12,7	51	25,5	•	•	•	•
5/8" 15,87	57	28,5	•	•	•	•
3/4" 19,05	57	28,5	•	•	•	•
7/8" 22,22	64	32	•	•	•	•
1" 25,4	64	32	•	•	•	•

Queue cône Morse

Morse taper shank

Mango

Cono Morse

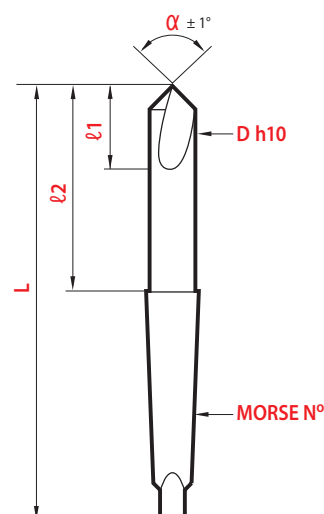
HSS-E COBALT



90°

106°

D h10	L ± 1	ℓ1 +1	ℓ2 +1	MORSE N°	magafor 198	magafor 1906
10,0	130	25	64	1	•	
12,0	130	30	64	1	•	•
16,0	148	35	68	2	•	•
20,0	148	40	68	2	•	•
25,0	171	45	72	3	•	•



COMBI-mag

Outils multi-fonctions

multi-function tools

Herramientas multi-función

Utensili multi-funzione

90°

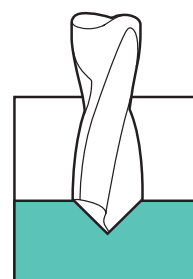
COMBI-mag

HSS-E COBALT

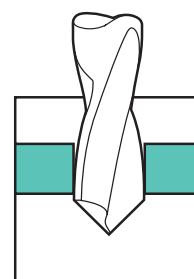


D h7 inch	mm	L ± 1	ℓ +1	T* mm	Red'X 007
	3	50	6	0,3	•
1/8"	3,17	50	6	0,3	•
	4	52	8	0,4	•
3/16"	4,76	60	9	0,5	•
	5	60	10	0,5	•
	6	66	12	0,6	•
1/4"	6,35	66	12	0,6	•
5/16"	7,93	79	14	0,8	•
	8	79	14	0,8	•
3/8"	9,52	89	16	1	•
	10	89	16	1	•
	12	102	18	1,2	•
1/2"	12,7	102	19	1,3	•
	14	115	21	1,4	•
5/8"	15,87	115	24	1,6	•
	16	115	24	1,6	•

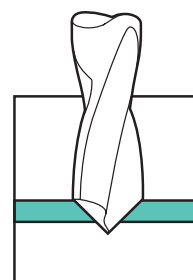
*T = 0,1 D Épaisseur d'âme Web thickness Espesor del núcleo Spessore in punta del nocciolo



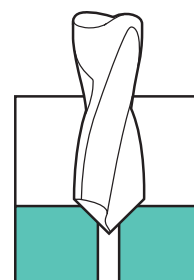
Pointage
Spotting
Punteado
Centratura



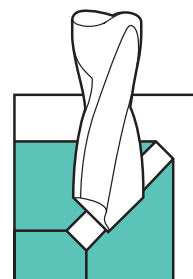
Perçage
Drilling
Taladrado
Foratura



Chanfrein direct
Direct chamfer
Chañanes directos
Svasatura rapida



Chanfreinage
Chamfering
Chañanado
Sbavatura



Chanfrein longitudinal
Longitudinal chamfer
Chañanes longitudinales
Smussi longitudinali

Promo-kits



6 COMBI-mag Ø 4 - 5 - 6 - 8 - 10 - 12
007 .

magafor

Centrage • Pointage / Centering • Spotting
Centratura • Centratore NC / Centratore • Punteado

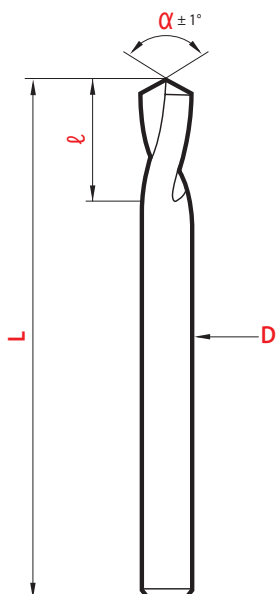
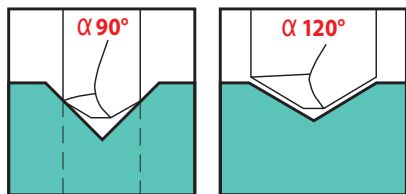


Forets à pointer NC • NC spotting drill

Brocas de puntear • Punte a centrare

Longs Long

Largas
Lunghe



CARBURE CARBIDE
Metallo duro

CARBURE CARBIDE
Metallo duro

magafor standard

90°

120°

90°

120°

D	L	ℓ	magaforce 8197	magaforce 8199	Hard'X 8197-H	Hard'X 8199-H
h5	± 1	+1				
1,0	50	6	•		•	
2,0	60	8	•		•	
3,0	80	10	•		•	
4,0	100	12	•	•	•	•
5,0	120	15	•	•	•	•
6,0	140	20	•	•	•	•
6,35 (1/4")	140	22	•	•	•	•
8,0	140	25	•	•	•	•
9,52 (3/8")	170	25	•	•	•	•
10,0	170	25	•	•	•	•
12,0	170	30	•	•	•	•
12,70 (1/2")	170	35	•	•	•	•
15,87 (5/8")	200	35	•	•	•	•
16,0	200	35	•	•	•	•
19,05 (3/4")	200	40	•	•	•	•
20,0	200	40	•	•	•	•

Hard-X
Jusqu'à
up to
Hasta
Fino a 67 HRC

De dureté à chaud élevée (3500 HV), ce revêtement présente une très grande stabilité thermique et une excellente protection contre la chaleur et l'usure. Idéal pour les usinages à sec - à très grande vitesse - dans les aciers traités et matrices.

With a high hardness (3500 HV), this coating shows a high thermal stability and an excellent protection against heat and wear. Ideal for dry machining - high speed cut - in treated steels and dies.

Con una alta dureza (3500 HV) este recubrimiento proporciona una alta estabilidad térmica y una excelente protección contra el calor y el desgaste. Ideal para mecanizado en seco - a alta velocidad - en aceros tratados y de matrices.

Con notevole durezza a caldo (3500 HV) questo rivestimento presenta una grande stabilità termica ed un'eccellente protezione contro il calore e l'usura. Ideale per le lavorazioni a secco - a velocità elevate - negli acciai trattati e nelle matrici.

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

Matière Material <i>Materiale</i>	HSS	HSS-E COBALT	HSS-E COBALT + Red'X	CARBURE CARBIDE <i>Metallo duro</i>	CARBURE CARBIDE + Hard'X
Dureté Hardness <i>Durezza</i>	63 HRC	65 HRC	65 HRC + 2300 HV	1800 HV	1800 HV + 3500 HV
Utilisation Use <i>Utilización Impiego</i>	Petites séries Small series <i>Pequeñas series</i> <i>Piccole serie</i>	Production intensive Intensive production <i>Producción intensiva</i> <i>Produzione intensiva</i>		Aciers trempés Treated steels <i>Aceros tratados</i> <i>Acciai temprati</i>	
Page <i>Pagina</i>	 37-40-43	 37~ 43		 36-39-42	



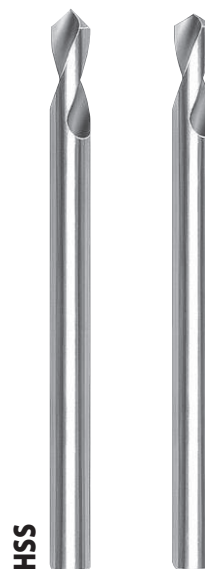
magafor standard			90°	120°	90°	120°
D	L	ℓ	magafor 197	magafor 199	Red'X 0997	Red'X 0999
h6	± 1	+1				
1,0	50	6	•	•	•	•
2,0	60	8	•	•	•	•
3,0	80	10	•	•	•	•
4,0	100	12	•	•	•	•
5,0	120	15	•	•	•	•
6,0	140	20	•	•	•	•
6,35 (1/4")	140	22	•	•	•	•
8,0	140	25	•	•	•	•
9,52 (3/8")	170	25	•	•	•	•
10,0	170	25	•	•	•	•
12,0	170	30	•	•	•	•
12,70 (1/2")	170	35	•	•	•	•
15,87 (5/8")	200	35	•	•	•	•
16,0	200	35	•	•	•	•
19,05 (3/4")	200	40	•	•	•	•
20,0	200	40	•	•	•	•
25,4 (1")	200	45	•	•		

performances
➤ p. 17

Red-X
Jusqu'à
up to
Hasta
Fino a 55 HRC



α				90°	120°
D h7	L	ℓ		classic 19-C	classic 19-D
inch	mm	± 1	+1		
1/4"	6,35	66 (2-5/8")	22	•	•
		102 (4")	22	•	•
		140 (5-1/2")	22	•	•
3/8"	9,52	79 (3")	25	•	•
		127 (5")	25	•	•
		178 (7")	25	•	•
1/2"	12,7	95 (3-3/4")	35	•	•
		152 (6")	35	•	•
		203 (8")	35	•	•
5/8"	15,87	111 (4-3/8")	35	•	•
		200 (8")	35	•	•
		229 (9")	35	•	•
3/4"	19,05	127 (5")	40	•	•
		200 (8")	40	•	•
		254 (10")	40	•	•
1"	25,4	138 (5-7/16")	45	•	•
		200 (8")	45	•	•
		254 (10")	45	•	•



HSS



Centrage • Pointage / Centering • Spoting
Centratura • Centratore NC / Centratore • Punteado



Chanfreinage • Lamage

Les fraises coniques **magafor** sont réputées pour leur performance et l'excellence des états de surface obtenus. Les trois modèles résultent d'une même conception: grand pouvoir coupant, angle de coupe positif supérieur à 20° - détalonnage progressif excentré - géométrie unique favorisant la formation, l'enroulement et l'évacuation des copeaux. Les angles standards proposés répondent à la plus large utilisation **30°, 45°, 60°, 82°, 90°, 100°, 120°**. Toutes les matières aujourd'hui possibles sont disponibles: **HSS / HSS-Co / HSS 8% Co / CARBURE et TiN / Red'X / Hard'X** pour les revêtements. **Qui offre plus?**

Countersinking • Counterboring

The **magafor** countersinks are well-known thanks to their performance and the super-finish they achieve. The three types result from the same concept: high positive cut, rake angle over 20° - progressive offset relieving - unique design to improve swarf removal. The standard angles offered meet the largest usage: **30° - 45° - 60° - 82° - 90° - 100° - 120°**. All feasible materials are available: **HSS / HSS 5% Co / HSS 8% Co / CARBIDE** for the base materials. **TiN / Red'X / Hard'X** for the coatings. **Who offers more?**

Avellanado • refrentado

Los avellanadores **magafor** son reconocidos gracias a su rendimiento y al excelente acabado superficial obtenido. Los tres tipos resultan de un mismo concepto: gran poder de corte, ángulo de corte positivo superior a 20° - destalonado progresivo excéntrico - geometría única favorece la formación y la evacuación de las virutas. Los ángulos estándar ofrecidos responden a la mayor utilización **30° - 45° - 60° - 82° - 90° - 100° - 120°**. Están disponibles en todas las calidades actualmente posibles: **HSS / HSS-CO / HSS 8% CO / METAL DURO** para materiales, **TiN / Red'X / Hard'X** para recubrimientos. **Quién ofrece más?**

Sbavatura • Svasatura

Gli svasatori **magafor** godono di grande reputazione per la loro performance e la perfezione dello stato delle superfici ottenuta. I tre modelli nascono dalla medesima concezione: grande capacità di taglio, angolo di taglio positivo superiore a 20° - spoglia progressiva eccentrica - speciale geometria che agevola la formazione, l'avvolgimento e l'eliminazione dei trucioli. Gli angoli standard proposti rispondono agli impieghi più comuni **30°, 45°, 60°, 82°, 90°, 100°, 120°**. Tutti i materiali oggi esistenti sono disponibili: **HSS / HSS 5% CO / HSS 8% CO / METALLO DURO**. **TiN / Red'X / Hard'X** per i rivestimenti. **Chi offre di più?**

New 2024

Fraises à noyer cinq dents

Five flute countersinks
Avellanadores de cinco labios
Frese coniche con cinque denti

> p. 50

Antivibration 60°

**XL
CARBIDE**

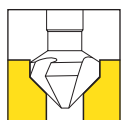
> p. 54

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.

Fraises coniques / Countersinks / Avellanadores / Frese coniche



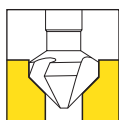
Tri-dent
90°

> p. 50 > 60



30° - 60° - 82°
100° - 120°

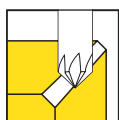
> p. 62 > 65



5 dents / Flutes
Labios / Denti

90°

> p. 50



Multidents / Multi flutes
Multilabio / Multidenti

60° - 90°

> p. 61



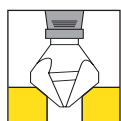
Aluminium
60° - 82°
90° - 100°
120°

> p. 68 > 69



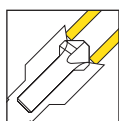
Universelle
30° - 45° - 60°
82° - 90°
100° - 120°

> p. 70 > 71



À main / Hand / De mano
90°

> p. 66



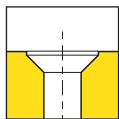
Inter-Exter

90°

> p. 67

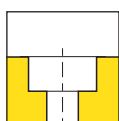
Forets étagés • Fraises à chambrier et lamer / Step drills • Counterbores

Brocas escalonados • Fresas para
ajlojamiento / Punta a gradino • Frese per
sedi di viti



90°

> p. 72 > 79

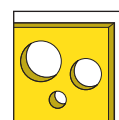


180°

> p. 74 > 79

Forets multi-étagés / Multi-step drills

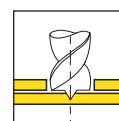
Brocas escalonados / Ustensili
conici a gradini



> p. 82 > 84

Forets à dépointer / Spotweld drills

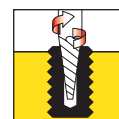
Brocas para eliminar puntos de soldadura /
Utensili per eliminare i punti di saldatura



> p. 86 > 87

Extracteurs de vis / Screw extractors

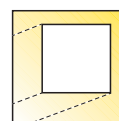
Extractor de tornillos /
Estrattori di viti



> p. 85

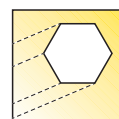
Mini broches / Mini punch broach

Mini-brochas / Mini brocche



Carrées /
Square
Cuadrado /
Quadrato

> p. 80



Hexagonales
Hexagonal
Hexagonal
Esagonali

> p. 81

Special

> p. 75

Chanfreinage • Lamage / Countersinking • Counterboring

Avelanado • Refrentado / Sbavatura • Svatsatura



Comment choisir sa fraise à chanfreiner ? How to choose your countersink?

¿Cómo elegir una avellanadora? / Come scegliere la frese coniche?

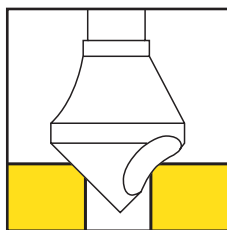
Type

Avantages

A trou With hole

Con agujero
Con foro

> p. 68 - 69



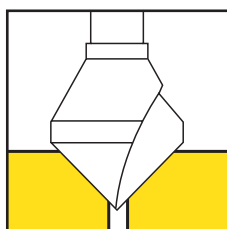
*Spécial
aluminium*

- Pour métaux légers et plastiques
- Pour ébavurage et petits chanfreins
- Meilleur état de surface
- Travaille sans vibrations
- For light metals and plastics
- For deburring and small chamfers
- Best surface finish
- Works without vibrations
- Para la utilización con metales ligeros y plásticos
- Para el avellanado, la ejecución de pequeños chaflanes
- La superficie obtenida es lisa y sin rebabas
- Trabaja sin vibraciones
- Per un impiego su leghe leggere e materie plastiche
- Per sbavare è specificamente studiata per la sbavatura, l'esecuzione di piccoli smussi
- L'impronta ottenuta è liscia e non presenta bave
- Lavora senza vibrazioni

Une dent Single flute

De un labio
Con un dente

> p. 70 - 71



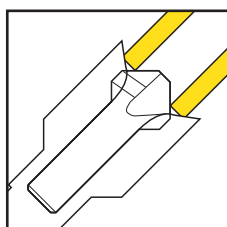
Universelle

- Pour bois et plastiques durs
- Peut percer dans les éléments minces
- Facilité de réaffûtage
- Travaille sans vibrations
- For wood and hard plastics
- Can drill in sheet materials
- Easy to resharpen
- Works without vibrations
- Para madera y plástico duro
- Taladrado y avellanado simultáneo en piezas de pequeño espesor
- Facilidad de reafilados
- Trabaja sin vibraciones
- Per legno e plastica dura
- Foratura e svasatura simultanee nei laminati
- Facilità di reaffilature
- Lavora senza vibrazioni

Ebavureur de tubes Pipe deburrers

Avellanadores
de tubos
Sbavatori di tubi

> p. 67



- Ebavurage intérieur / extérieur simultané
- Simultaneous internal / external deburring
- Simultáneamente para producir chaflanes internos y externos de tubos
- Impiego simultaneo, per sbavare interno ed esterno di tubi

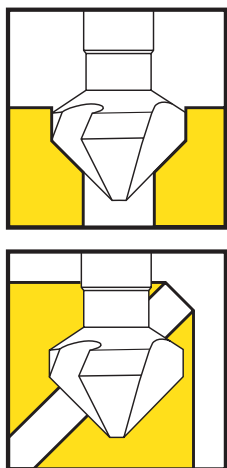


Type

Avantages

3 Dents Flutes Labios Denti

> p. 50 ~ 65



- Goujures largement ouvertes pour le dégagement des copeaux
- Coupe cuillère
- Profil constant détalonné (réaffûtages nombreux)
- Travail sans vibrations
- Les dimensions sont adaptées pour noyer les têtes de vis fraisées à 90°.

- Grooves opened wide to allow chips a way out
- High positive cut
- Constant profile relief (a great many regrinds)
- Work without vibrations
- Dimensions are adapted so as to sink the 90° screw caps.

- Ranuras ampliamente abiertas para permitir la salida de la viruta
- Corte muy positivo
- Perfil constante destalonado (numerosos reafilados)
- Trabajo sin vibraciones
- Las dimensiones son adaptadas para alojar cabezas de tornillos de 90°.

- Scanalature molto distanziate per l'eliminazione dei trucioli
- Angolo di taglio positivo
- Profilo costante spogliato (numerosi riaffilature)
- Lavoro senza vibrazioni
- Le dimensioni sono quelle per alloggiare le teste delle viti svasate a 90°.

Anti-Vibrations

Antivibración

A passo variabile

> p. 53 ~ 55

- Pour les alliages fereux des vibrations peuvent survenir à l'usinage et générer des petites facettes.
- Les nouvelles fraises ANTI-VIBRATIONS, à division inégale des dents supprime ce phénomène.

- For iron alloys vibrations may happen and generate facets.
- These new ANTI VIBRATION countersinks with unequal division of the flutes avoid this phenomenon.

- En aleaciones férricas pueden haber vibraciones que generan facetas.
- Estos nuevos AVELLANADORES ANTIVIBRACIÓN con paso diferencial evitan este fenómeno.

- Capita invece che nella lavorazione di leghe ferrose insorgano delle vibrazioni : queste danno luogo ad una superficie che presenta piccole sfaccettature.
- I nuovi svasatori A PASSO VARIABILE con una divisione asimmetrica dei denti elimina l'insorgere di questo fenomeno.

- Géométrie 5 dents exclusive
- Usinage des alliages durs résistants à l'abrasion (HARDOX jusqu'à 500HB)
- Performances accrues pour les usinages standards, 70 % plus rapide !

- 5 flutes exclusive geometry
- Machining abrasive hard alloys (HARDOX up to 500HB)
- Improved performances for standard machinings, 70% faster!

- Geometría exclusiva de 5 labios
- Diseñados para resistir la abrasión en el mecanizado de aleaciones duras (HARDOX hasta 500HB)
- ¡Mejores prestaciones para mecanizados estándar, 70% más rápido!

- Geometria a 5 denti esclusiva
- Per la lavorazione delle leghe dure e resistenti all'abrasione (HARDOX fino a 500HB)
- Prestazioni incrementate per lavorazioni standard, 70% più veloce!

New 2024

5 Dents Flutes Labios Denti

> p. 50 - 51



Chanfreinage • Lamage / Contersinking • Counterboring
Avelanado • Refrentado / Sbovatura • Svatsatura



performances

Recommendations
Recomendación
Suggerimento

N° 1

N° 2

Autres
Others
Otro
Altre
soluzioni

Vc = vitesse speed velocidad velocità: m/min.

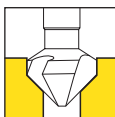
Vf = avance feed avance avanzamento: mm/min.

$Vc \times 1000$ Tours par min. Rev. / min.
 $\pi \times \emptyset$ Giri / min. revoluciones por minuto.

Ébavurage • Chanfreinage Deburring • Countersinking

Desbarbado • Avellanado

Svasatura • Sbavatura



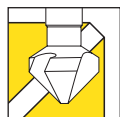
Matière Material Materiale			HSS-Co	HSS-Co + TiN	HSS 8% Co	HSS 8% Co + Red'X	Carbure Carbide Metallo Duro	Carbure Carbide + Hard'X	HSS-Co	HSS-Co + TiN	HSS-Co	HSS-Co + TiN
Pages	Páginas	Page	54 ~ 65		51 ~ 58		50 ~ 64		68 ~ 69		70 ~ 71	
P	Aciers / Steels Aceros / Acciai ≤ 500 N/mm²	Vc	17~22	17~22	35~45	35~45	40~80	40~80	35~45	35~45	35~45	35~45
		Ø 10	85	85	165	165	250	250	165	165	165	165
		Ø 20	45	45	85	85	125	125	85	85	85	85
	Aciers / Steels Aceros / Acciai 500 ~ 800 N/mm²	Vc	10~15	10~15	20~30	20~30	30~60	30~60	20~30	20~30	20~30	20~30
		Ø 10	60	60	110	110	170	170	110	110	110	110
		Ø 20	30	30	55	55	85	85	55	55	55	55
	Aciers / Steels Aceros / Acciai 800 ~ 1000 N/mm²	Vc	8~12	8~12	16~20	16~20	20~40	20~40	15~20	15~20	15~20	15~20
		Ø 10	35	35	55	55	100	100	55	55	55	55
		Ø 20	25	25	35	35	60	60	35	35	35	35
M	Inox / Stainless steel Aceros Inoxidables 1000 ~ 1300 N/mm²	Vc	6~10	6~10	12~15	12~15	20~40	20~40	12~15	12~15	12~15	12~15
		Ø 10	30	30	45	45	100	100	45	45	45	45
		Ø 20	15	15	25	25	60	60	25	25	25	25
H	Acier anti-abrasion / Abrasive tough Steel Acero resistente a la abrasión < 420 HB	Vc				12~15	15~20	15~20				
		Ø 10				40	55	55				
		Ø 20				30	35	35				
S	Bronze dur Inconel, Nimonic Hard bronze Bronze / Bronzo duro	Vc			4~6	4~6	10~12	10~12				
		Ø 10			16	16	30	30				
		Ø 20			8	8	16	16				
H	Acier traité / Treated steel Acero tratado / Acciai trattati ≥ 60 HRC	Vc					8~10	10~12				
		Ø 10					20	30				
		Ø 20					10	16				
K	Fonte / Cast iron Fundición / Ghisa	Vc	15~25	15~25	20~40	20~40	40~80	40~80	20~40	20~40	20~40	20~40
		Ø 10	70	70	125	125	250	250	125	125	125	125
		Ø 20	40	40	75	75	150	150	75	75	75	75
N	Aluminium Alluminio	Vc	35~45	35~45	50~60	50~60	40~100	40~100	50~60	50~60	50~60	50~60
		Ø 10	200	200	255	255	350	350	255	255	255	255
		Ø 20	130	130	180	180	230	230	180	180	180	180
	Laiton / Brass Latón / Ottone Bronze / Bronze Bronze / Bronzo	Vc	20~30	20~30	30~40	30~40			30~40	30~40	30~40	30~40
		Ø 10	120	120	150	150			150	150	150	150
		Ø 20	85	85	110	110			110	110	110	110
	Cuivre / Copper Cobre / Rame	Vc	15~25	15~25	20~30	20~30	50~80	50~80	20~30	20~30	20~30	20~30
		Ø 10	95	95	120	120	300	300	120	120	120	120
		Ø 20	60	60	80	80	200	200	80	80	80	80
	Stratifié / Laminated Laminados / Laminati	Vc	35~70	35~70	35~70	35~70			50~100	50~100	50~100	50~100
		Ø 10	300	300	300	300			400	400	400	400
		Ø 20	200	200	200	200			300	300	300	300
	Nylon PVC / Plastics Plásticos / Plastiche	Vc	35~70	35~70	35~70	35~70			50~100	50~100	50~100	50~100
		Ø 10	400	400	400	400			450	450	450	450
		Ø 20	300	300	300	300			350	350	350	350
		Vc	35~70	35~70	35~70	35~70			50~100	50~100	50~100	50~100
		Ø 30	250	250	250	250			300	300	300	300



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

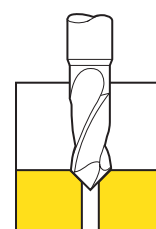
Contournage Contouring

Contorneado
Scontornatura



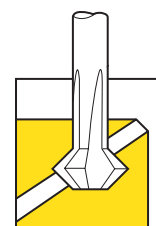
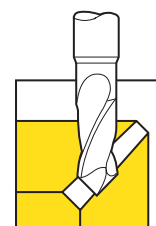
Autres solutions Other solutions

Oltas soluciones
Altre soluzioni



1 = **MULTI-V**
10 operations

> p. 90 ~ 95

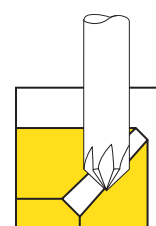
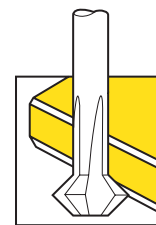


Bi-face

Fraises à chanfreiner
avant et arrière
Front and back
chamfering

Avellanadores
frontal y trasero
Frese per sbavare
in spinta ed in trazione

> p. 100



Fraises à angler
multident
Multi-flutes
conical cutters

Fresas cónicas multilabio
Frese multi-denti per
smussatura

> p. 61

Matière Material Materiale			HSS-Co	HSS-Co + TiN	HSS 8% Co	HSS 8% Co + Red'X	Carbure Carbide Metallo Duro	Carbure Carbide + Hard'X
Pages	Páginas	Pagine	54 ~ 65		51 ~ 58		50 ~ 64	
P	Aciers / Steels Aceros / Acciai ≤ 500 N/mm ²	Vc	17~22	17~22	35~45	35~45	40~80	40~80
		Ø 10 Vf	85	85	165	165	250	250
		Ø 20	45	45	85	85	125	125
		Ø 30	30	30	55	55	85	85
	Aciers / Steels Aceros / Acciai 500 ~ 800 N/mm ²	Vc	10~15	10~15	20~30	20~30	30~60	30~60
		Ø 10 Vf	60	60	110	110	170	170
		Ø 20	30	30	55	55	85	85
		Ø 30	20	20	35	35	60	60
	Aciers / Steels Aceros / Acciai 800 ~ 1000 N/mm ²	Vc	8~12	8~12	16~20	16~20	20~40	20~40
		Ø 10 Vf	35	35	55	55	100	100
		Ø 20	25	25	35	35	60	60
		Ø 30	15	15	25	25	45	45
M	Inox / Stainless steel Aceros Inoxidables 1000 ~ 1300 N/mm ²	Vc	6~10	6~10	12~15	12~15	20~40	20~40
		Ø 10 Vf	30	30	45	45	100	100
		Ø 20	15	15	25	25	60	60
		Ø 30	10	10	20	20	40	40
H	Acier anti-abrasion / Abrasive tough Steel Acero resistente a la abrasión < 420 HB	Vc				12~15	15~20	15~20
		Ø 10 Vf				40	55	55
		Ø 20				30	35	35
		Ø 30				20	25	25
S	Bronze dur Inconel, Nimonic Hard bronze Bronze / Bronzo duro	Vc			4~6	4~6	10~12	10~12
		Ø 10 Vf			16	16	30	30
		Ø 20			8	8	16	16
		Ø 30			6	6	10	10
H	Acier traité / Treated steel Acero tratado / Acciai trattati ≥ 60 HRC	Vc					8~10	10~12
		Ø 10 Vf					20	30
		Ø 20					10	16
		Ø 30					8	10
K	Fonte / Cast iron Fundición / Ghisa	Vc	15~25	15~25	20~40	20~40	40~80	40~80
		Ø 10 Vf	70	70	125	125	250	250
		Ø 20	40	40	75	75	150	150
		Ø 30	30	30	50	50	100	100
N	Aluminium Alluminio	Vc	35~45	35~45	50~60	50~60	40~100	40~100
		Ø 10 Vf	200	200	255	255	350	350
		Ø 20	130	130	180	180	230	230
		Ø 30	110	110	150	150	200	200
	Laiton / Brass Latón / Ottone Bronze / Bronze Bronze / Bronzo	Vc	20~30	20~30	30~40	30~40		
		Ø 10 Vf	120	120	150	150		
		Ø 20	85	85	110	110		
		Ø 30	70	70	90	90		
	Cuivre / Copper Cobre / Rame	Vc	15~25	15~25	20~30	20~30	50~80	50~80
		Ø 10 Vf	95	95	120	120	300	300
		Ø 20	60	60	80	80	200	200
		Ø 30	45	45	65	65	175	175
	Stratifié / Laminated Laminados / Laminati	Vc	35~70	35~70	35~70	35~70		
		Ø 10 Vf	300	300	300	300		
		Ø 20	200	200	200	200		
		Ø 30	150	150	150	150		
	Nylon PVC / Plastics Plásticos / Plastiche	Vc	35~70	35~70	35~70	35~70		
		Ø 10 Vf	400	400	400	400		
		Ø 20	300	300	300	300		
		Ø 30	250	250	250	250		



Chanfreinage • Lamage / Contersinking • Counterboring
Avelanado • Refrentado / Sbavatura • Svatsatura

Fraise à noyer 90° 5 dents

90° 5 flutes countersinks

Avallanadores 90° de 5 labios

Frese coniche con 5 denti

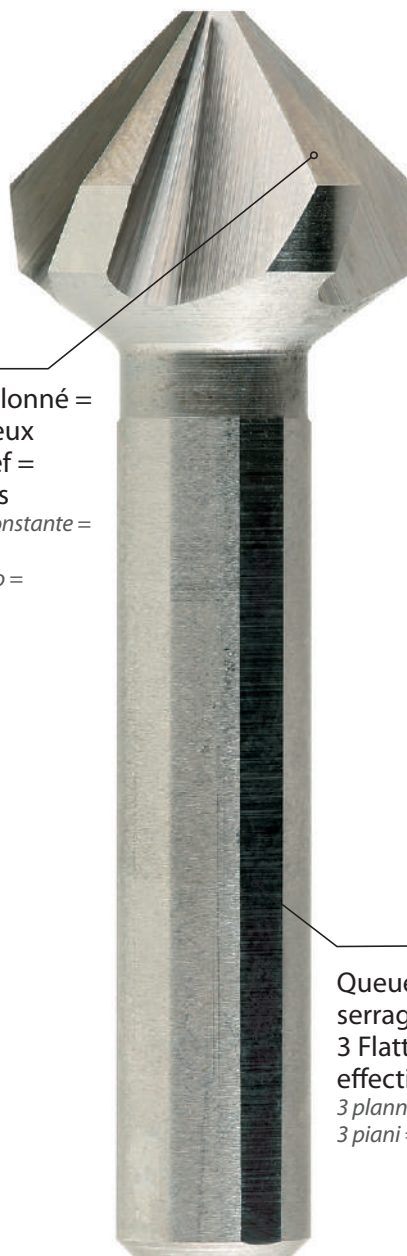
Les fraises 5 dents magafor sont spécialement destinées à l'usinage des alliages durs résistants à l'abrasion (HARDOX jusqu'à 500HB, Creusabro, Inconel, Nimonic, Hastelloy, titane et alliages de titane). Performances accrues pour les usinages standards, 70 % plus rapide !

The magafor 5 flutes countersinks are designed for machining abrasive hard alloys (HARDOX up to 500HB, Creusabro, Inconel, Nimonic, Hastelloy, titan and titanium alloy). Improved performances for standard machinings, 70% faster!

Los avellanadores magafor con 5 labios están diseñados para resistir la abrasión en el mecanizado de aleaciones duras (HARDOX hasta 500HB, Creusabro, Inconel, Nimonic, Hastelloy, titanio y aleaciones de titanio). ¡Mejores prestaciones para mecanizados estándar, 70% más rápido!

Le frese magafor con 5 denti sono indicate per la lavorazione delle leghe dure e resistenti all'abrasione (HARDOX fino a 500HB, Creusabro, Inconel, Nimonic, Hastelloy, titanio y leghe di titanio). Prestazioni incrementate per lavorazioni standard, 70% più veloce!

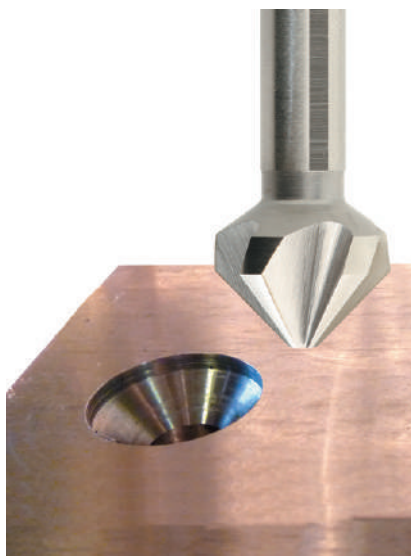
Géométrie 5 dents exclusive
5 flutes exclusive geometry
Geometria esclusiva de 5 labios
Geometria a 5 denti esclusiva



Profil constant détalonné =
réaffûtages nombreux
Constant profil relief =
great many regrinds
Perfil con destalonado constante =
Numerosos reafilados
Profilo costante spogliato =
numerosa riaffilature

Queue 3 plats =
serrage efficace
3 Flatted shank =
effective holding
3 plannos = sujecion efectiva
3 piani = bloccaggio efficace

HARDOX 500 HB



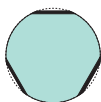
New 2024

90°

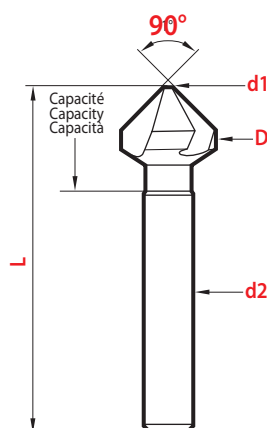
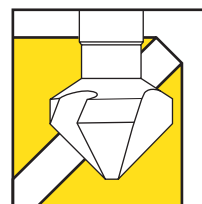
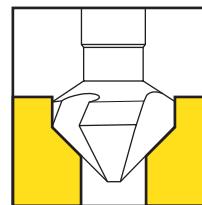
HSS-E 8%
COBALT

D	d1	d2	L	magafor 456	Red'X 4956
6,3 *	1,5	5	45	•	•
8,3 *	2	6	50	•	•
10,4 *	2,5	6	50	•	•
12,4	2,8	8 ⁽¹⁾	56	•	•
16,5	3,2	10 ⁽¹⁾	60	•	•
20,5	3,5	10 ⁽¹⁾	63	•	•
25,0	3,8	10 ⁽¹⁾	67	•	•
31,0	4,2	10 ⁽¹⁾	71	•	•

* 4 dents / flutes / labios / denti



(1) Les 3 plats assurent un serrage efficace
Effective holding thanks to the 3 flats
Los 3 planos aseguran una sujeción efectiva
I 3 piani assicurano un bloccaggio efficace

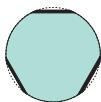


90°

CARBURE CARBIDE
Metallo duro

D	d1	d2	L	magafor 8456	Hard'X 8456-H	Graph'X 8456-G
6,3 *	1,5	5	45	•	•	Revêtements sur demande Coatings on request Recubrimientos bajo petición Rivestimenti a richiesta
8,3 *	2	6	50	•	•	
10,4 *	2,5	6	50	•	•	
12,4	2,8	8 ⁽¹⁾	56	•	•	
16,5	3,2	10 ⁽¹⁾	60	•	•	
20,5	3,5	10 ⁽¹⁾	63	•	•	
25,0	3,8	10 ⁽¹⁾	67	•	•	
31,0	4,2	10 ⁽¹⁾	71	•	•	

* 4 dents / flutes / labios / denti



(1) Les 3 plats assurent un serrage efficace
Effective holding thanks to the 3 flats
Los 3 planos aseguran una sujeción efectiva
I 3 piani assicurano un bloccaggio efficace

Graph-X

Revêtement à base de diamant (8000 HV) particulièrement efficace pour l'usinage du graphite, des matériaux composites, des plastiques chargés de fibres de verre ou de carbone.

Diamond coating (8000 HV) particularly effective to machine graphite, composite materials, plastics with glass- fibers or carbon- fibers.

Recubrimiento diamante (8000 HV) particularmente efectivo para mecanizar grafito, composites, plásticos con fibra de vidrio o fibra de carbono.

Rivestimento a base diamante (8000 HV) particolarmente valido per la lavorazione della grafite, dei materiali compositi, delle materie plastiche rinforzate con fibra di vetro o di carbonio.

New 2024



Fraises à noyer trois dents • Three flute countersinks

Avellanadores de tres labios • Frese coniche con tre denti

Fruit d'une expertise de plus de 50 ans dans le domaine de l'ébavurage et du chanfreinage, nos fraises à noyer trois dents ont une géométrie de goujures exceptionnelle, pour répondre aux utilisations les plus exigeantes. - Forme rayonnée constante du petit diamètre jusqu'au diamètre extérieur - Angle de coupe constant, de 20° - Angle de dépouille du cône de valeur constante, avec détalonnage excentrique.

Magafor propose une gamme unique : - angles standards 30° - 60° - 82° - 90° - 100° - 120°,
- matières : **HSS / HSS-Co / HSS 8% Co / Carbure monobloc** - revêtements : **TiN / Red'X / Hard'X**,
- diamètres **4 ~125 mm**, y compris les cotes en pouces. Ainsi est offerte à l'utilisateur une réponse standard, disponible, pour presque tous les cas d'usinage.

Over 50 years of experience in the field of deburring and countersinking has led to our 3 flute countersinks having an exceptional flute geometry for use in most demanding areas - Constant radius form from the smallest cutter diameter up to its major diameter - Constant 20° rake angle - Constant value of the cone sharpening angle, with eccentric relieving.

Magafor offers an unequalled range : standard angles 30° - 60° - 82° - 90° - 100° - 120° - materials: **HSS / HSS-Co / HSS 8% Co / Solid carbide** - coatings: **TiN / Red'X / Hard'X**, diameters **4 ~125 mm**, including inch sizes. This offers the user a standard answer, for almost all cases of machining.

Fruto de una experiencia de más de 50 años en el campo del desbarbado y avellanado, nuestros avellanadores de tres labios tienen una excepcional geometría de ranuras para responder a las necesidades más exigentes.
- Radio constante desde el diámetro de corte pequeño hasta su diámetro exterior - Angulo de incidencia constante de 20°
- Angulo de desprendimiento del cono de valor constante - con destalonado excéntrico.

Magafor ofrece una gama inigualable : ángulos estándar 30° - 60° - 82° - 90° - 100° - 120° - materiales: **HSS / HSS-Co / HSS 8% Co / Metal duro**, recubrimientos: **TiN / Red'X / Hard'X**, diámetros **4 ~125 mm**, incluyendo medidas en pulgadas.
Así se ofrece al usuario una respuesta estándar disponible, para la mayoría de los casos de mecanizado.

Frutto dell'esperienza di oltre 50 anni nel campo della svasatura e della sbavatura, i nostri svasatori a tre denti hanno una geometria dei canali eccezionale per rispondere agli impieghi più esasperati. Forma raggiata costante dalla punta fino al diametro esterno massimo - Angolo di taglio costante di 20° - Angolo di spoglia relativo alla conicità a valore costante e spoglia medesima eccentrica.

Magafor propone una gamma unica : angoli standard 30° - 60° - 82° - 90° - 100° - 120° - materiali: **HSS / HSS-Co / HSS 8% Co / Metallo duro integrale**, rivestimenti: **TiN / Red'X / Hard'X** - diametri **4 ~125 mm**, ivi comprese le misure in pollici.
Così viene offerta all'utilizzatore una risposta standard, disponibile, per quasi tutte le necessità di lavoro.



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

Angle ángulo Angoli	HSS	HSS-E 5% Co	HSS-E 5% Co + TiN	HSS-E 5% Co + Red'X	HSS-E 8% Co	HSS-E 8% Cob + Red'X	CARBURE CARBIDE Metallo duro	CARBURE CARBIDE + Hard'X
30°		62	62					
60°	63	53 - 54	53				61 - 63	63
82°	64	64	64				64	64
90°	56 - 60	54 - 56 - 58 - 60	54 - 56 - 58 - 60	56 - 58	50 - 58	50 - 58	51 - 54 - 58 - 61	51 - 54 - 58 - 61
90° L - XL	59	55 - 59					59	59
100°		64	64				64	64
120°		65	65					
Dureté Hardness Durezza	63 HRC	65 HRC	65 HRC + 2300 HV	65 HRC + 3500 HV	67 HRC	67 HRC + 3500 HV	1800 HV	1800 HV + 3500 HV
Utilisation Use Utilización Impiego	Petites séries Small series Pequeñas series Piccole serie		Production intensive Intensive production Producción intensiva Produzione intensiva		Alliages durs et abrasifs Hard and abrasive alloys Aleaciones duras y abrasivos Leghe dure e abrasive		Aciers trempés Treated steels Aceros tratados Acciai temprati	

New 2024

60°

XL

Carbure

Carbide

Metal duro > p. 55

> p. 54

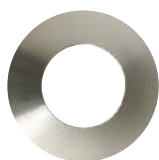
> p. 54

> p. 55

Standard

ANTI VIBRATION

Competitor

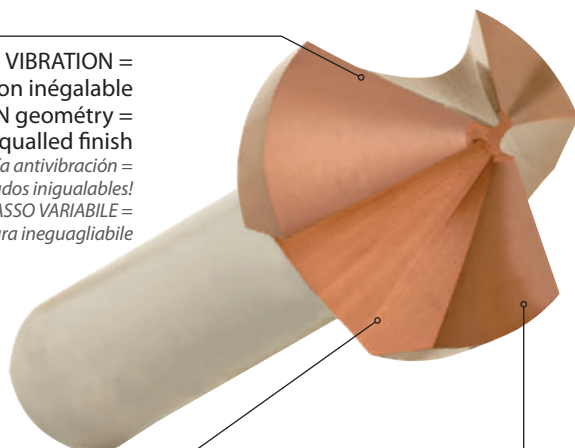


Géométrie ANTI VIBRATION =
finition inégalable

ANTI VIBRATION geometry =
unequalled finish

Geometría antivibración =
acabados inigualables!

Geometria a PASSO VARIABILE =
finitura ineguagliabile



Goujures largement
ouvertes = fort dégagement
des copeaux

Grooves opened wide =
allows strong chips a way out

Ranuras amplias =
para la evacuación de la viruta
Scanalature molto distanziate =
rapida eliminazione dei trucioli

Profil constant détalonné =
réaffûtages nombreux

Constant profil relief =
great many regrinds

Perfil con destalonado constante =
Numerosos reafilados
Profilo costante spogliato =
numerosa riaffilature

performances

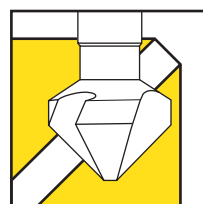
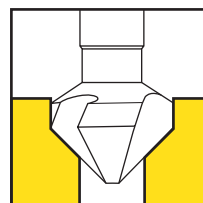
> p. 48

Anti vibrations

Anti vibrations

Antivibración

A passo variabile



La division égale des dents 3 x 120° donne de bons résultats dans la plupart des matériaux. Pour les alliages ferreux des vibrations peuvent survenir à l'usinage et générer des petites facettes. Les nouvelles fraises **ANTI-VIBRATIONS**, à division inégale des dents supprime ce phénomène. Pour l'usinage du cuivre et des matières légères (aluminium, plastique) nous préconisons l'utilisation des fraises à trou page 68 - 69.

The equal division 3 x 120° of the flutes offers good results in most materials. For iron alloys vibrations may happen and generate facets. These new **ANTI VIBRATION** countersinks with unequal division of the flutes avoid this phenomenon. For machining of the copper and light materials (aluminium, plastics) we recommend the use of the deburring tool with hole page 68 - 69.

La distribución simétrica de los labios 3 x 120° ofrece buenos resultados en la mayoría de materiales. En aleaciones férricas pueden haber vibraciones que generan facetas. Estos nuevos **AVELLANADORES ANTI VIBRACIÓN** con paso diferencial evitan este fenómeno. Para el mecanizado de cobre y materiales ligeros (aluminios, plásticos) recomendamos el uso de herramientas de desbarbar con agujero. Páginas 68 - 69.

La tradizionale divisione dei tre denti a 120° è valida per le lavorazioni sulla maggior parte dei materiali. Capita invece che nella lavorazione di leghe ferrose insorgano delle vibrazioni: queste danno luogo ad una superficie che presenta piccole sfaccettature. I nuovi svasatori **A PASSO VARIABILE** con una divisione asimmetrica dei denti elimina l'insorgere di questo fenomeno. Per lavorazioni su rame e materiali leggeri (alluminio, plastiche) si raccomanda invece l'impiego degli svasatori con foro di pagg. 68 - 69.



Chanfrainage • Lamage / Countersinking • Counterboring
Avelanado • Refrentado / Sbovatura • Svatsatura



Fraises à noyer trois dents • Three flute countersinks

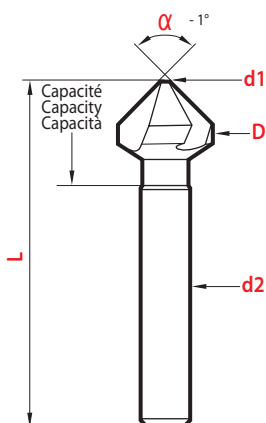
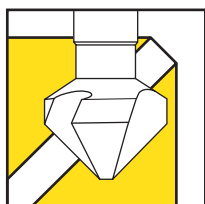
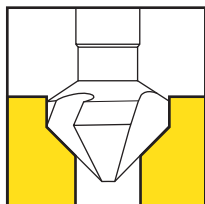
Avellanadores de tres labios • Frese coniche con tre denti

Anti vibrations

Anti vibrations

Antivibración

A apso variabile



performances

> p. 48

60°

HSS-E
COBALT



D z9	d1 maxi	d2 h9	L ± 1	magafor 432-A	TIN 4832-A
6,3	1,5	5	47	•	•
8,3	2,0	6	52	•	•
10,4	2,5	6	53	•	•
12,4	2,8	8	60	•	•
16,5	3,2	10	65	•	•
20,5	3,5	10	69	•	•
25,0	3,8	10	75	•	•
31,0	4,2	12	81	•	•

Longs

Largas

Serie lunga

90°

HSS-E
COBALT

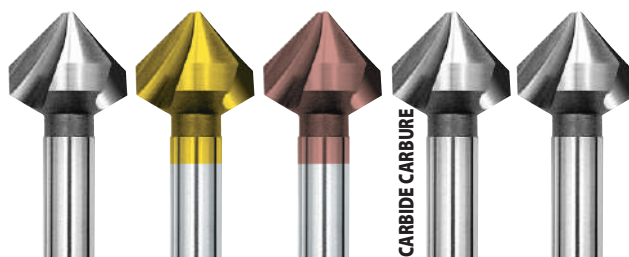


D z9	d1 maxi	d2 h9	L ± 1	magafor 43-AL
6,3	1,5	5	104	•
8,3	2,0	6	105	•
10,4	2,5	6	107	•
12,4	2,8	8	108	•
16,5	3,2	10	111	•
20,5	3,5	10	114	•
25,0	3,8	10	118	•



90° DIN 335 - C

HSS-E COBALT



CARBIDE CARBURE

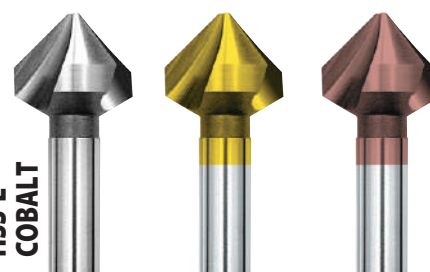
D	d1	d2	L	magafor 43-A	TiN 483-A	Red'X 493-A	magaforce 843-A	Hard'X 843-AH
z9	maxi	h9	± 1					
4,3	1,3	4	40	•	•	•		
5,3	1,5	4	40	•	•	•		
6,0	1,5	5	45	•	•	•		
6,3	1,5	5	45	•	•	•	•	•
8,0	2,0	6	50	•	•	•		
8,3	2,0	6	50	•	•	•	•	•
9,4	2,2	6	50	•	•	•		
10,0	2,5	6	50	•	•	•		
10,4	2,5	6	50	•	•	•	•	•
11,5	2,8	8	56	•	•	•		
12,0	2,8	8	56	•	•	•		
12,4	2,8	8	56	•	•	•	•	•
15,0	3,2	10	60	•	•	•		
16,5	3,2	10	60	•	•	•	•	•
20,5	3,5	10	63	•	•	•	•	•
25,0	3,8	10	67	•	•	•	•	•
28,0	4,0	12	71	•	•	•		
30,0	4,2	12	71	•	•	•		
31,0	4,2	12	71	•	•	•	•	•

90° Queue avec 3 plats 3 flated shanks

Mango con 3 planos
Codolo con 3 piani

DIN 335 - C

HSS-E
COBALT



D	d1	d2	L	magafor 437-A	TiN 4837-A	Red'X 4937-A
z9	maxi	h9	± 1			
6,3	1,5	5	45	•	•	•
8,3	2,0	6	50	•	•	•
10,4	2,5	6	50	•	•	•
12,4	2,8	8	56	•	•	•
14,4	2,8	8	56	•	•	•
15,0	3,2	10	60	•	•	•
16,5	3,2	10	60	•	•	•
20,5	3,5	10	63	•	•	•
25,0	3,8	10	67	•	•	•
31,0	4,2	12	71	•	•	•
35,0	4,5	12	104	•	•	•
40,0	4,5	12	112	•	•	•
50,0	5,0	16	125	•	•	•

Promo-kits



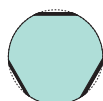
Composition
Composición
Composizione

Qualité
Quality
calidad

Code

€

5 fraises 5 cutters 5 fresas 5 frese	HSS-E	43-A	•
Ø 10,4 - 16,5 - 20,5 - 25,0 - 31,0	TiN	483-A	•
	Red'X	493-A	•
6 fraises 6 cutters 6 fresas 6 frese	HSS-E	43-A/2	•
Ø 6,3 - 8,3 - 10,4 - 12,4 - 16,5 - 20,5	TiN	483-A/2	•
	Red'X	493-A/2	•



Les 3 plats assurent un serrage efficace
Effective holding thanks to the 3 flats
Los 3 planos aseguran una sujeción efectiva
I 3 piani assicurano un bloccaggio efficace



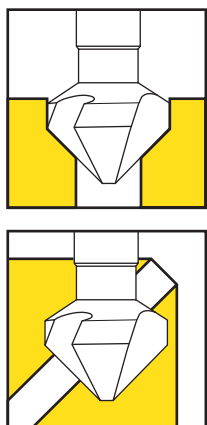
Chanfrainage • Lamage • Countersinking • Counterboring
Avelanado • Refrentado • Svatsatura



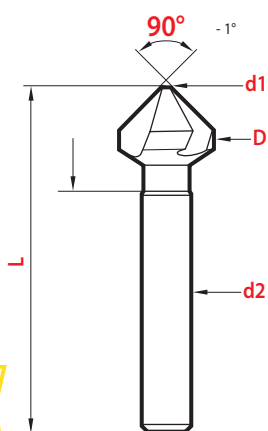
Fraises à noyer trois dents • Three flute countersinks

Avellanadores de tres labios • Frese coniche con tre denti

90° HSS - HSS-Co



Promo-kits



Composition Composición Composizione	Qualité Quality calidad	Code	€	Composition Composición Composizione	Qualité Quality calidad	Code	€
4 fraises 4 cutters 4 fresas 5 frese Ø 6,3 - 12,4 - 16,5 - 20,5 - 25,0 + 4002**	HSS	431/6	•	6 fraises 6 cutters 6 fresas 6 frese Ø 6,3 - 8,3 - 10,4 - 12,4 - 16,5 - 20,5	HSS	4307/2	•
	HSS-E	4831/6	•		HSS-E	431/2	•
	HSS	4307	•		TiN	4831/2	•
5 fraises 5 cutters 5 fresas 5 frese Ø 10,4 - 16,5 - 20,5 - 25,0 - 31	HSS-E	431	•		Red'X	4931/2	•
	TiN	4831	•	6 fraises 6 cutters 6 fresas 6 frese Ø 6,35 ~ 19,05 (1/4" ~ 3/4")	HSS-E	431/5	•
	Red'X	4931	•		TiN	4831/5	•
7 fraises 7 cutters 7 fresas 7 frese Ø 6,3 - 8,3 - 10,4 - 12,4 - 16,5 20,5 - 25 + 4001**	HSS-E	431-3	•	10 fraises 10 cutters 10 fresas 10 frese Ø 4,3 - 5,3 - 6,3 - 8,3 - 10,4 - 12,4 16,5 - 20,5 - 25 - 31 + 4001**	HSS-E	431-4	•

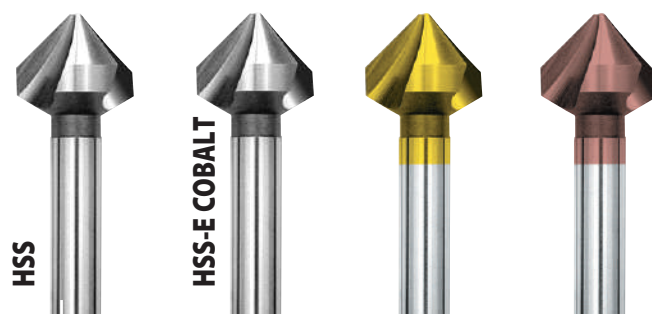
Video on line



www.magafor.com

8% Co et
Carbure

> p. 51 - 58



DIN 335 - C

D z9	d1	d2	L	Classic 4307	magafor 431	TiN 4831	Red'X 4931
mm (inch)	maxi	h9	± 1				
4	1,3	4	40		•	•	•
4,3	1,3	4	40	•	•	•	•
5	1,5	4	40	•	•	•	•
5,3	1,5	4	40	•	•	•	•
5,8	1,5	5 ⁽¹⁾	45	•	•	•	•
5,8	1,5	6 ⁽¹⁾	45		•	•	•
6	1,5	5 ⁽¹⁾	45	•	•	•	•
6	1,5	6 ⁽¹⁾	45		•	•	•
6,3	1,5	5 ⁽¹⁾	45	•	•	•	•
6,3	1,5	6 ⁽¹⁾	45		•	•	•
6,35 (1/4")	1,5	6,35	45		•	•	•
7	1,8	6	50	•	•	•	•
7,3	1,8	6	50	•	•	•	•
7,93 (5/16")	2	6,35	45		•	•	•
8	2	6	50	•	•	•	•
8,3	2	6	50	•	•	•	•
9	2,2	6	50		•	•	•
9,4	2,2	6	50	•	•	•	•
9,52 (3/8")	2,5	6,35	50		•	•	•
10	2,5	6	50	•	•	•	•
10,4	2,5	6	50	•	•	•	•
11,5	2,8	8	56	•	•	•	•
12	2,8	8	56		•	•	•
12,4	2,8	8	56	•	•	•	•
12,7 (1/2")	2,9	6,35	50		•	•	•
13,4	2,9	8	56	•	•	•	•
14,4	2,9	8	56	•	•	•	•
15	3,2	8 ⁽¹⁾	56		•	•	•
15	3,2	10 ⁽¹⁾	60	•	•	•	•
15,87 (5/8")	3,2	9,52	60		•	•	•
16,5	3,2	8 ⁽¹⁾	56		•	•	•
16,5	3,2	10 ⁽¹⁾	60	•	•	•	•
19	3,5	10	63	•	•	•	•
19,05 (3/4")	3,5	9,52	60		•	•	•
20,5		8 ⁽¹⁾			•	•	•
20,5	3,5	10	63	•	•	•	•
23	3,8	10	67	•	•	•	•
25	3,8	10	67	•	•	•	•
25,4 (1")	3,8	9,52	70		•	•	•
26	3,8	10	67	•	•	•	•
28	4	12	71	•	•	•	•
30	4,2	12	71	•	•	•	•
31	4,2	12	71	•	•	•	•

(1) Préciser le Ø de queue sur vos commandes. Please mention the shank Ø when ordering.
Precisar el diámetro del mango en el pedido. Precisare nei vostri ordini il Ø del codolo.



Chanfrainage • Lamage / Contersinking • Counterboring
Avelanado • Refrentado / Sbavatura • Svatsatura



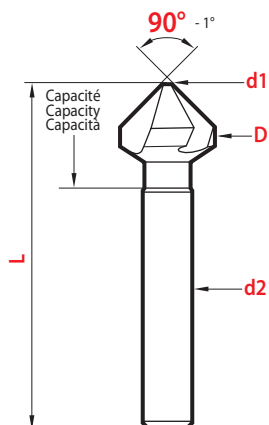
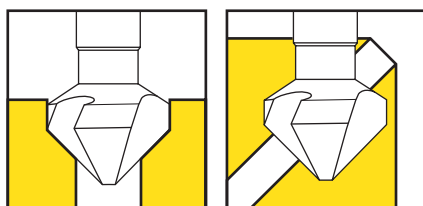
Fraises à noyer trois dents • Three flute countersinks

Avellanadores de tres labios • Frese coniche con tre denti

90° HSS 8% Co

Carbure

Carbide Metal duro



Les fraises 4936 revêtues Red'X sont destinées à l'usinage des alliages durs résistants à l'abrasion. Les fraises magaforce, sont en CARBURE MONOBLOC. Cette conception leur confère une solidité unique.

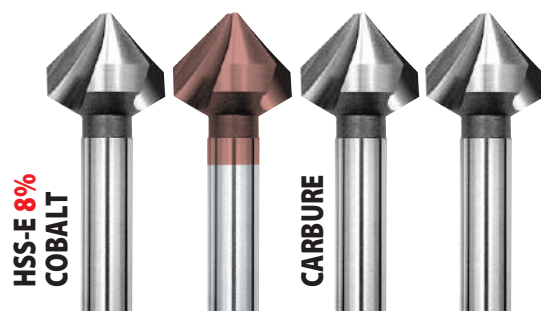
The countersinks code 4936 with red'X coating are designed for machining abrasive hard alloys. The magaforce countersinks, are made from SOLID CARBIDE. This concept offers a unique strength.

Los avellanadores ref. 4936 con recubrimiento Red'X están diseñados para resistir la abrasión en el mecanizado de aleaciones duras. Los avellanadores magaforce, están fabricados en METAL DURO INTEGRAL. Este concepto ofrece una rigidez única.

Le frese 4936 rivestite Red'X sono generalmente indicate per la lavorazione delle leghe dure e resistenti all'abrasione. Le frese magaforce, sono in METALLO DURO INTEGRALE. Questa struttura conferisce loro una solidità unica.



Type	Typo	magafor
5 fraises 5 cutters	HSS 8% Co	436
5 fresas 5 frese	Red'X	4936
Ø 10,4 - 16,5	CARBURE	8431
20,5 - 25 - 31	Hard'X	8431-H
6 fraises 6 cutters	HSS 8% Co	436/2
6 fresas 6 frese	Red'X	4936/2
Ø 6,3 - 8,3 - 10,4	CARBURE	8431/2
12,4 - 16,5 - 20,5	Hard'X	8431-H/2



DIN 335 - C

D	d1	d2	L	magafor 436	Red'X 4936	magaforce 8431	Hard'X 8431-H
z9	maxi	h9	± 1				
4,3	1,3	4	40			•	•
5,3	1,5	4	40			•	•
6,0	1,5	5	45			•	•
6,3	1,5	5	45	•	•	•	•
8,0	2,0	6	50			•	•
8,3	2,0	6	50	•	•	•	•
10,0	2,5	6	50			•	•
10,4	2,5	6	50	•	•	•	•
11,5	2,8	8	56			•	•
12,4	2,8	8	56	•	•	•	•
15,0	3,2	10	60			•	•
16,5	3,2	10	60	•	•	•	•
20,5	3,5	10	63	•	•	•	•
25,0	3,8	10	67	•	•	•	•
31,0	4,2	12	71	•	•	•	•
50,0 ⁽¹⁾	5,0	16	126	•	•	•	•

(1) Tolérances Tolerancias Tolleranze Ø 50 = 0 + 0,3

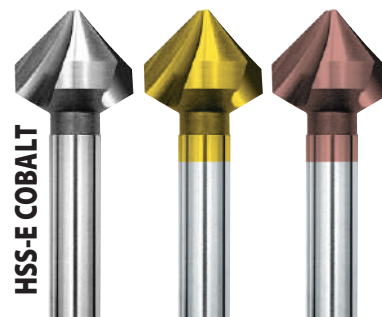
* queue avec 3 plats 3 flated shanks Mango con 3 planos Codolo con 3 piani

Queue avec 3 plats

3 flated shanks

Mango con 3 planos

Codolo con 3 piani



DIN 335 - C

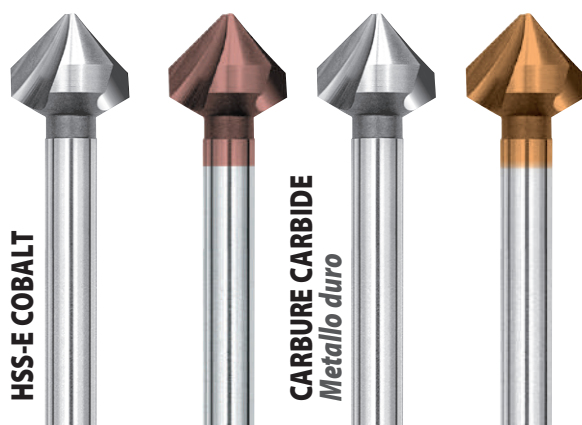
D	d1	d2	L	magafor 437	TIN 4837	Red'X 4937
z9 ⁽¹⁾	maxi	h9	± 1			
6,3	1,5	5	45	•	•	•
8,3	2,0	6	50	•	•	•
10,4	2,5	6	50	•	•	•
12,4	2,8	8	56	•	•	•
14,4	2,9	8	56	•	•	•
15,0	3,2	10	60	•	•	•
16,5	3,2	10	60	•	•	•
20,5	3,5	10	63	•	•	•
25,0	3,8	10	67	•	•	•
31,0	4,2	12	71	•	•	•
34,0	4,5	16	103	•	•	•
35,0	4,5	16	103	•	•	•
37,0	4,5	16	118	•	•	•
40,0	4,5	16	118	•	•	•
45,0	4,5	12	116	•	•	•
50,0	5,0	16	126	•	•	•
63,0	10,0	16	140	•	•	•
80,0	14,0	16	166	•	•	•

(1) Tolérances Tolerancias Tolleranze Ø 34 ~ 80 = 0 + 0,3



Longs

Largas
Serie lunga



D	d1	d2	L	magafor 4303	Red'X 4933	magaforce 8431-L	Hard'X 8431-LH
z9	maxi	h9	± 1				
6,3	1,5	6	84	•	•	•	•
8,3	2,0	8	85	•	•	• *	• *
10,4	2,5	10	87	•	•	• *	• *
12,4	2,8	10	108	•	•	• *	• *
16,5	3,2	12	112	•	•	• *	• *
20,5	3,5	12	115	•	•	• *	• *
25,0	3,8	12	118	•	•		

* queue avec 3 plats 3 flated shanks Mango con 3 planos Codolo con 3 piani

Longs / Extra-long

Largas / X-largas
Lunghe / Extra lunghe



magafor standard

D	d1	d2	L	Classic 4307-L	L	Classic 4307-XL
z9	maxi	h9	± 1		± 1	
5,8	1,5	5	104	•		
6,3	1,5	5	104	•	154	•
8,3	2,0	6	105	•	155	•
10,4	2,5	6	107	•	157	•
12,4	2,8	8	108	•	158	•
15,0	3,2	10	109	•	159	•
16,5	3,2	10	111	•	161	•
20,5	3,5	10	114	•	164	•
25,0	3,8	10	118	•	168	•



Video on line



www.magafor.com

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

Matière Material Materiale	HSS	HSS-E Cobalt	HSS-E Cobalt + TiN	HSS-E 8% Cobalt	HSS-E 8% Cobalt + Red'X	CARBURE CARBIDE Metallo duro	CARBURE CARBIDE + Hard'X
Dureté Hardness Durezza	63 HRC	65 HRC	65 HRC + 2300 HV	67 HRC	67 HRC + 3500 HV	1800 HV	1800 HV + 3500 HV
Utilisation Use Utilización Impiego	Petites séries Small series Pequeñas series Piccole serie	Production intensive Intensive production Producción intensiva Produzione intensiva	Alliages durs et abrasifs Hard and abrasive alloys Aleaciones duras y abrasivos Leghe dure e abrasive			Aciers trempés Treated steels Aceros tratados Acciai temprati	

Page
Pagina

> 57-59-60-63

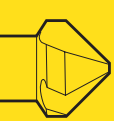
> 56 ~ 65

> 58

> 58 ~ 64



Chanfrainage • Lamage / Countersinking • Counterboring
Avelanado • Refrentado / Svavatura • Svatsatura



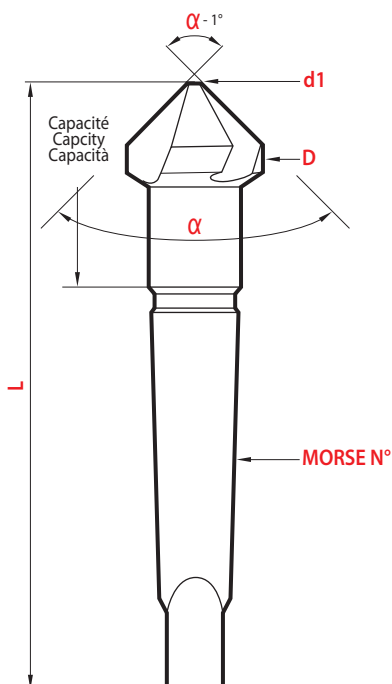
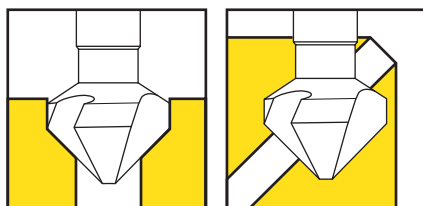
Fraises à noyer trois dents • Three flute countersinks

Avellanadores de tres labios • Frese coniche con tre denti

90° Cônes morse

Morse taper

Cono morse



Le standard magafor est avantageux:

- HSS-E 5% Co = usine jusqu'à 110kg, durée de vie augmentée,
- gamme plus large: diamètres - angles - cônes Morse,
- plus grande longueur sous queue (de 34 à 80mm).

The magafor standard is valuable:

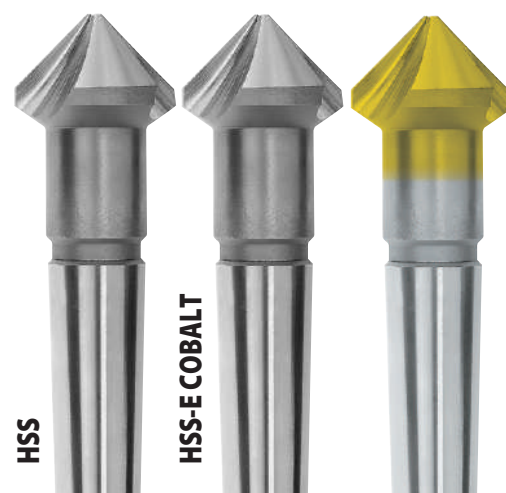
- HSS-E 5% Co = machining up to 110kg, extended tool life,
- larger range: diameters - angles - Morse taper shanks,
- longer tools (Ø 34 ~ 80mm).

El estándar de se cumple.:

- HSS-E 5% Co = En mecanizado hasta 110 kg vida de la herramienta prolongada,
- gamas más amplias: diámetros-ángulos-mangos cono Morse,
- mayores dimensiones (Ø 34 ~ 80mm).

Gli svasatori standard magafor sono vantaggiosi perché:

- Sono in HSSE = lavorazioni di materiali fino a 110 kg di resistenza e durata maggiore,
- La gamma è più ampia: più diametri, più angoli, più attacchi cono Morse,
- La lunghezza sotto codolo è superiore (da 34 a 80mm).



D*	d1	MORSE	L	DIN 335	magafor	TIN
z9	maxi	N°**	± 1	4307	431	4831
10,4	2,5	1	84		•	
12,4	2,8	1	87		•	
15,0	3,3	1	85	•		
16,5	3,3	1	85	•		
16,5	3,2	1	90		•	
19,0	3,6	2	100	•		
20,5	3,5	1	94		•	
20,5	3,6	2	100	•		
23,0	3,9	2	106	•		
25,0	3,9	2	106	•	•	•
26,0	3,9	2	106	•		
28,0	4,0	2	112	•	•	•
30,0	4,3	2	112	•	•	
31,0	4,3	2	112	•	•	•
34,0	4,5	2	118	•		
34,0	4,5	2	135		•	•
35,0	4,5	2	135		•	
37,0	4,8	2	118	•		
37,0	4,5	2	150		•	•
40,0	10,0	3	140	•		
40,0	4,5	3	160		•	•
45,0	4,5	2	149		•	
50,0	14,0	3	150	•		
50,0	5,0	2	153		•	
50,0	5,0	3	168		•	•
53,0	5,0	2	155		•	
63,0	16,0	4	160	•		
63,0	10,0	2	167		•	
63,0	10,0	3	182		•	•
80,0	22,0	4	190	•		
80,0	14,0	4	229		•	•
100,0	40,0	4	185		•	
125,0	50,0	4	192		•	•

* Tolérances Tolerancias Tolleranze Ø 34 ~ 125 : 0 + 0,3

** Préciser le n° du cône Morse sur vos commandes Please mention the MT number when ordering
Especificar el CM en el pedido Precicare nei vostri ordini il cono Morse desiderato

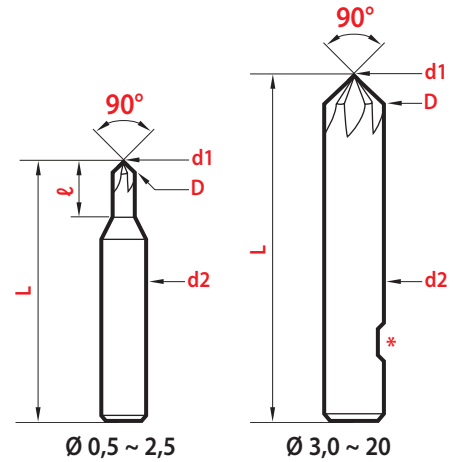
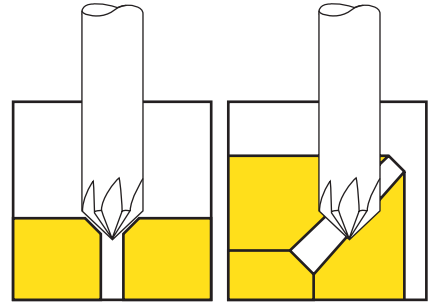


Multi-dents

Multi-flutes

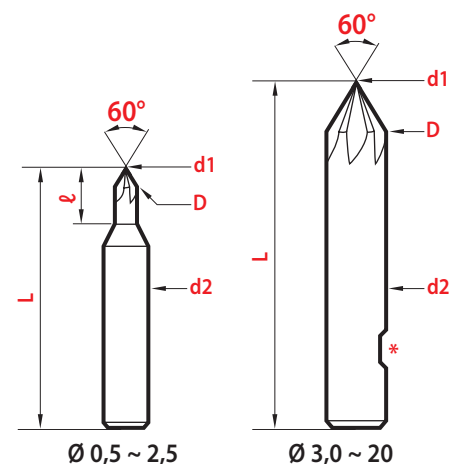
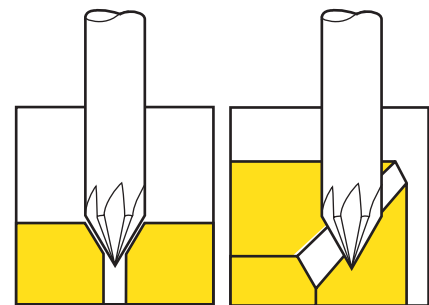
Multilabio

Multi-denti



Ø 0,5 ~ 2,5

Ø 3,0 ~ 20



Ø 0,5 ~ 2,5

Ø 3,0 ~ 20

90°

CARBURE CARBIDE
Metallo duro

D	d1	L	ℓ	d2	z	magaforce 8439	Hard'X 8439-H
± 0,01	maxi	± 1		h6			
0,5	0,1	39	3	3	3	•	•
0,6	0,1	39	3	3	3	•	•
0,7	0,1	39	3	3	3	•	•
0,8	0,1	39	3	3	3	•	•
0,9	0,1	39	3	3	3	•	•
1,0	0,1	39	3	3	3	•	•
1,5	0,1	39	4,5	3	3	•	•
2,0	0,1	39	6	3	3	•	•
2,5	0,1	39	7,5	3	3	•	•
3,0	0,1	39	-	3	3	•	•
4,0	0,8	54	-	4	4	•	•
6,0	0,8	57	-	6*	4	•	•
8,0	0,8	63	-	8*	5	•	•
10,0	1,0	72	-	10*	6	•	•
12,0	1,2	83	-	12*	6	•	•
16,0	1,6	92	-	16*	6	•	•
20,0	2,0	104	-	20*	6	•	•

* Avec méplat de serrage With flat Con plano Con piano di bloccaggio

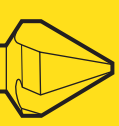
60°

CARBURE CARBIDE
Metallo duro

D	d1	L	ℓ	d2	z	magaforce 8436	Hard'X 8436-H
± 0,01	maxi	± 1		h6			
0,5	0,1	39	3	3	3	•	•
0,6	0,1	39	3	3	3	•	•
0,7	0,1	39	3	3	3	•	•
0,8	0,1	39	3	3	3	•	•
0,9	0,1	39	3	3	3	•	•
1,0	0,1	39	3	3	3	•	•
1,5	0,1	39	4,5	3	3	•	•
2,0	0,1	39	6	3	3	•	•
2,5	0,1	39	7,5	3	3	•	•
3,0	0,1	39	-	3	3	•	•
4,0	0,8	54	-	4	4	•	•
6,0	0,8	57	-	6*	4	•	•
8,0	0,8	63	-	8*	5	•	•
10,0	1,0	72	-	10*	6	•	•
12,0	1,2	83	-	12*	6	•	•
16,0	1,6	92	-	16*	6	•	•
20,0	2,0	104	-	20*	6	•	•

* Avec méplat de serrage With flat Con plano Con piano di bloccaggio

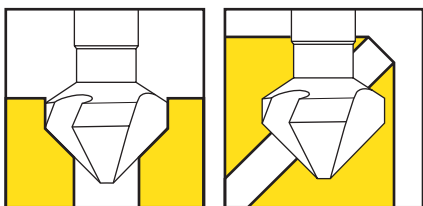
Chanfreinage • Lamage / Conter sinking • Counter boring
Avelanado • Refrentado / Sbavatura • Svatsatura



Fraises à noyer trois dents • Three flute countersinks

Avellanadores de tres labios • Frese coniche con tre denti

30° - 60°



Cette fraise à grand rendement est une version très améliorée de la fraise traditionnelle multident : -goujures largement ouvertes pour le dégagement des copeaux - coupe cuillère - profil constant détalonné (réaffûtages nombreux).
Il est recommandé de lubrifier.

This highly productive countersinking cutter is a much improved version of the traditional multiflute milling cutter : - grooves opened wide to allow chips a way out - high positive cut - constant profile relief (a great many regrinds). We recommend lubricating.

Este avellanador de alto rendimiento es una versión mejorada de la tradicional fresa multi-labio : - ranuras ampliamente abiertas para permitir la salida de la viruta - corte muy positivo - perfil constante destalonado (numerosos reafileados). Recomendamos lubricación.

Questa fresa a grande rendimento è una versione migliore rispetto alla tradizionale fresa a più taglienti - scanalature molto distanziate per l'eliminazione dei trucioli - angolo di taglio positivo - profilo costante spogliato (numerosi riaffilature). Si raccomanda la lubrificazione.

30° DIN 335 - C



D	d1	d2	L	magafor 439	TIN 4839
z9	maxi	h9	± 1		
6,3	2,0	5	50	•	•
8,3	2,3	6	58	•	•
10,4	2,7	6	61	•	•
12,4	3,0	8	65	•	•
16,5	4,0	10	76	•	•
25,0	6,0	10	90	•	•



Video on line



www.magafor.com

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

Matière Material Materiale	HSS	HSS-E Cobalt	HSS-E Cobalt + TiN	HSS-E 8% Cobalt	HSS-E 8% Cobalt + Red'X	CARBURE VHM Metallo duro	CARBURE VHM + Hard'X
Dureté Hardness Durezza	63 HRC	65 HRC	65 HRC + 2300 HV	67 HRC	67 HRC + 3500 HV	1800 HV	1800 HV + 3500 HV
Utilisation Use Utilización Impiego	Petites séries Small series Pequeñas series Piccole serie	Production intensive Intensive production Producción intensiva Produzione intensiva		Alliages durs et abrasifs Hard and abrasive alloys Aleaciones duras y abrasivos Leghe dure e abrasive		Aciers trempés Treated steels Aceros tratados Acciai temprati	
Page Pagina	➤ 57-59-60-63		➤ 57 ~ 65		➤ 58	➤ 58 ~ 64	

promo-kits 60°

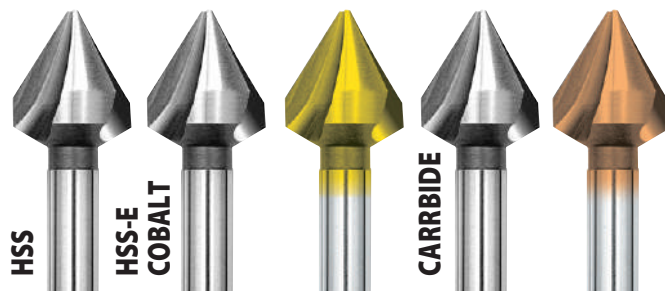


Type Tipo	HSS-E 432	TIN 4832	Carbure 8432	Hard'X 8432-H
--------------	--------------	-------------	-----------------	------------------

5 fraises
5 cutters
5 fresas
5 frese

Ø 10,4 - 16,5 - 20,5 - 25 - 31

60°



D	d1	d2	L	DIN 334C 4302	magafor 432	TIN 4832	magaforce 8432	Hard'X 8432-H
z9	maxi	h9	± 1					
6,3	1,7	5	45	•				
6,3	1,5	5	47		•	•	•	•
8,0	2,1	6	50	•				
8,3	2,0	6	52		•	•	•	•
10,0	2,6	6	53	•				
10,4	2,5	6	53		•	•	•	•
12,4	2,8	8	60		•	•	•	•
12,5	3,3	8	56	•				
16,0	4,1	10	63	•				
16,5	3,2	10	65		•	•	•	•
20,0	5,1	10	67	•				
20,5	3,5	10	69		•	•	•	•
25,0	6,4	10	71	•				
25,0	3,8	10	75		•	•	•	•
31,0	4,2	12	81		•	•	•	•

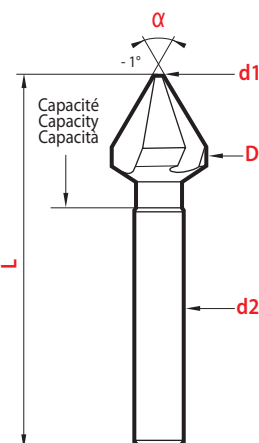
* Queue avec 3 plats pour un serrage optimum de l'outil.
Shanks with 3 flats to optimize tool holding.
3 planos en el mango para optimizar la sujeción de la herramienta.
Codolo con 3 piani per un bloccaggio ottimale dell'utensile.



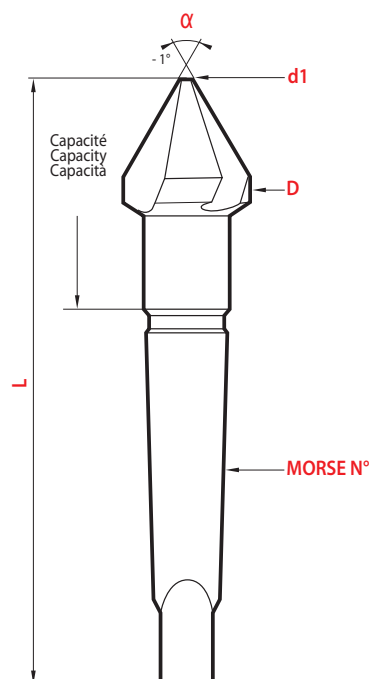
60°

D*	d1	MORSE N°**	L	DIN 334C 4302	magafor 432
z9	maxi		± 1		
16	4,0	1	90	•	
16,5	3,2	1	94		•
20,0	5,0	2	106	•	
20,5	4,0	1	100		•
25,0	6,4	2	112	•	
25,0	6,0	2	112		•
31,0	6,0	2	121		•
31,5	10,1	2	118	•	
40,0	12,5	3	150	•	
40,0	8,0	3	172		•
50,0	16,0	3	160	•	
50,0	10,0	3	183		•
63,0	20,0	4	190	•	
63,0	10,0	3	201		•
80,0	14,0	4	253		•

*Tolérances Tolerancias Tolleranze Ø 34 ~ 125 : 0 + 0,3



Cônes morse Morse taper Cono morse



magafor

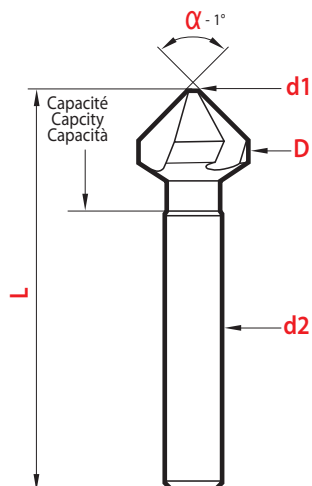
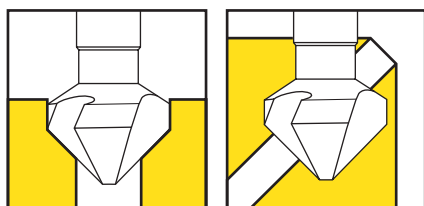
Chanfrainage • Lamage / Contersinking • Counterboring
Avelanado • Refrentado / Sbavatura • Svatsatura



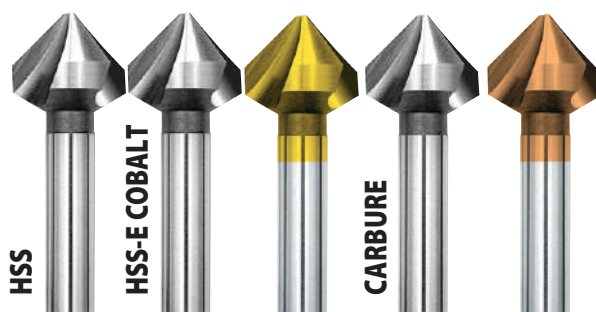
Fraises à noyer trois dents • Three flute countersinks

Avellanadores de tres labios • Frese coniche con tre denti

82° - 100° - 120°



82°



D z9	d1	d2	L	HSS 4304	magafor 434	TiN 4834	magaforce 8434	Hard'X 8434-H
mm (inch)	maxi	h9	± 1					
6,3	1,5	5	45	•	•	•		
6,35 (1/4")	1,5	6,35	45		•	•		
7,93 (5/16")	2,0	6,35	45		•	•		
8,3	2,0	6	50	•	•	•		
9,52 (3/8")	2,5	6,35	50		•	•		
10,4	2,5	6	50	•	•	•	•	•
12,4	2,8	8	56	•	•	•	•	•
12,7 (1/2")	2,9	6,35	50		•	•		
15,87 (5/8")	3,2	9,52	60		•	•		
16,5	3,2	10	61	•	•	•	•	•
19,05 (3/4")	3,5	9,52	60		•	•		
20,5	3,5	10	64	•	•	•	•	•
25,0	3,8	10	68	•	•	•	•	•
25,4 (1")	3,8	9,52	70		•	•		
31,0	4,2	12	73		•	•		



* Queue avec 3 plats pour un serrage optimum de l'outil.
Shanks with 3 flats to optimize tool holding.
3 planos en el mango para optimizar la sujeción de la herramienta.
Codolo con 3 piani per un bloccaggio ottimale dell'utensil

Les fraises **magaforce** sont en CARBURE MONOBLOC. Cette conception leur confère une solidité unique

Three flute countersinks the **magaforce** cutters are made from solid carbide. this design offers a unique strength.

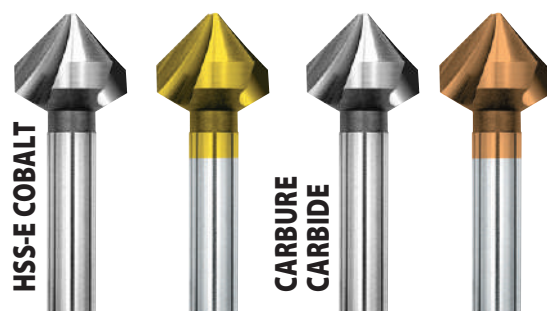
AVELLANADORES De tres labios Las herramientas **magaforce** están fabricadas en METAL DURO INTEGRAL. Este concepto ofrece una rigidez única.

FRESE CONICHE con tre denti Le frese **magaforce** sono in METALLO DURO INTEGRALE. Questa struttura conferisce loro una solidità unica.

performances

> p. 48

100°



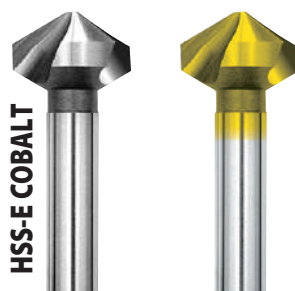
D z9	d1	d2	L	magafor 435	TiN 4835	magaforce 8435	Hard'X 8435-H
mm (inch)	maxi	h9	± 1				
6,3	1,5	5	44	•	•	•	•
8,3	2,0	6	49	•	•	•	•
10,4	2,5	6	49	•	•	•	•
12,4	2,8	8	55	•	•	•	•
16,5	3,2	10	59	•	•	•	•
20,5	3,5	10	62	•	•	•	•
25,0	3,8	10	65	•	•	•	•
31,0	4,2	12	68	•	•	•	•



* Queue avec 3 plats pour un serrage optimum de l'outil.
Shanks with 3 flats to optimize tool holding.
3 planos en el mango para optimizar la sujeción de la herramienta.
Codolo con 3 piani per un bloccaggio ottimale dell'utensil



120°



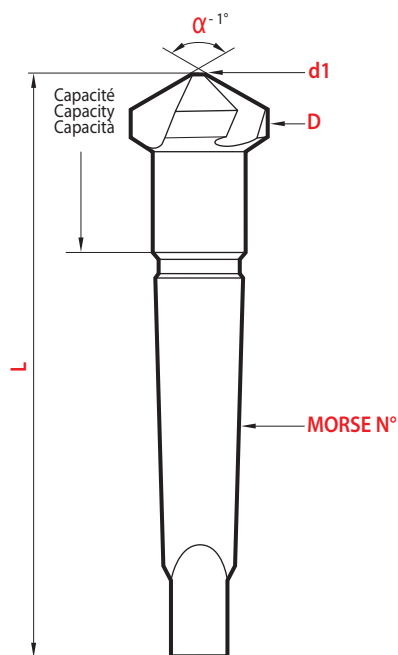
D	d1	d2	L	magafor 433	TIN 4833
z9	maxi	h9	± 1		
6,3	1,5	5	43	•	•
8,3	2,0	6	48	•	•
10,4	2,5	6	48	•	•
12,4	2,8	8	54	•	•
16,5	3,2	10	57	•	•
20,5	3,5	10	59	•	•
25,0	3,8	10	62	•	•
31,0	4,2	12	65	•	•

Cônes morse

Morse taper

Cono morse

120°



magafor standard

D	d1	MORSE	L	magafor 433
z9	maxi	N°	± 1	
20,5	4	1	91	•
31,0	5	2	106	•
40,0	8	3	154	•

promo-kits



Composition
Composición
Composizione

α

Qualité
Quality
calidad
magafor

5 fraises 5 cutters 5 fresas 5 frese	82°	HSS-E	434	•
		TiN	4834	•
Ø 10,4 - 16,5	100°	HSS-E	435	•
		TiN	4835	•
20,5 - 25,0 - 31,0	120°	HSS-E	433	•
		TiN	4833	•
6 fraises 6 cutters 6 fresas 6 frese	82°	HSS-E	434/5	•
Ø 6,35 ~ 19,05 (1/4" ~ 3/4")		TiN	4834/5	•



Fraises à noyer trois dents • Three flute countersinks

Avellanadores de tres labios • Frese coniche con tre denti

90°

Fraises à main à chanfreiner Hand countersinks

Avellanadores de mano
Frese a mano per svasare

HSS-ECOBALT

D	Capacité Capacity Capacidad Capacidad mini ~ maxi	Poids Weight Peso	magafor 430
12,4	3 ~ 12,4	60 gr	•
16,5	4 ~ 16,5	65 gr	•
20,5	4 ~ 20,5	80 gr	•
25,0	5 ~ 25,0	95 gr	•
31,0	5 ~ 31,0	120 gr	•



Mandrin auto-serrant Auto-lock chuck

Porta herramienta auto-blocante
Mandrino auto-bloccante

UNIVERSEL

Capacité Capacity Capacidad Capacidad mini ~ maxi	Poids Weight Peso	magafor 4001	magafor 4002
Ø 1 - 8 mm	150 gr		•
Ø 2 - 13 mm	260 gr	•	



Serrage de tout outil à queue cylindrique, pour utilisation manuelle.

To hold any straight shank tool, for hand use.

Sujeción de cualquier herramienta de mango cilíndrico, para uso manual.

Bloccaggio di tutti gli utensili con codolo cilindrico per impiego a mano.

90°

6,35
1/4"

Fraises à queues hexagonales Cutters with hexagonal shanks

Fresas con mango hexagonal
Svasatori a codolo esagonale

HSS-E
COBALT



Fraises d'utilisation universelle:

- sur visseuse pneumatique, sur perceuse traditionnelle,
- à la main, sur manche.

Universal use cutters:

- with pneumatic screw driver, with standard drilling machine,
- by hand.

Fresas de utilización universal:

- En destornillador neumático, En taladrado convencional,
- a mano, con portaherramientas.

Frese per impiego universale:

- su avvitatori pneumatici, su trapani tradizionali,
- a mano, su impugnatura.

D	Capacité Capacity Capacidad Capacidad mini ~ maxi	L	HEXA 403
6,3	M2 - M3	50	•
8,3	M4	50	•
10,4	M5	50	•
12,4	M6	50	•
16,5	M8	50	•
20,5	M10	50	•

Promo-kits



Type Tipo	HEXA 403/1	HEXA 403/2
4 pièces 4 pieces 4 piezas 4 pezzi	Ø 10,4 - 16,5 - 20,5 - 25 - 31 + 4002*	Ø 10,4 ~ 20,5 + 4002*
	•	•

* Jeux fournis avec mandrin auto-serrant offert

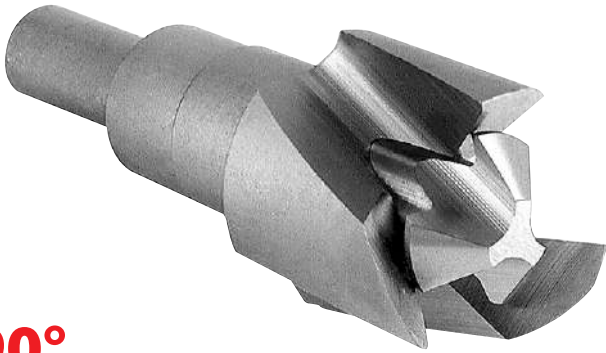
Sets supplied with a free auto-lock chuck

Juego suministrado con un mandrín autobloccante
ofrecido

Serie dotata di 1 mandrino auto-bloccante
compreso nel prezzo



Inter ▼ Exter



90°

407 Exter Externo Esterno	HSS-E COBALT		
D	15	32	50
d2	12	12	16 ⁽¹⁾
L	50	88	135
Capacité Capacity Capacidad Capacità			
Exter Externo Esterno	5,2 ~ 13,5	12,2 ~ 30	18 ~ 48

90°

408 Inter Interno	HSS-E COBALT		
D	11	31	50
d1	2	10	20
d2	5	12	12
L	38	52	72
Capacité Capacity Capacidad Capacità			
Exter Externo Esterno	5,2 ~ 13,5	12,2 ~ 30	18 ~ 48

409 Guide Centrador Bussola di guida			
D	25	44	
d1	15	32	
d2⁽²⁾	6,2	14,2	
L	35	50	

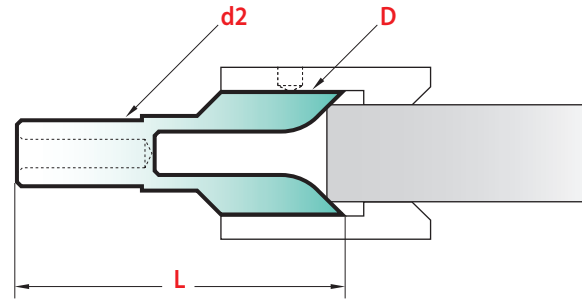
(1) Queue avec 3 plats = serrage efficace.
3 flatted shanks = effective holding.

Mango con 3 piani = miglior serraggio.
Codolo con 3 piani = miglior serraggio.

(2) L'utilisateur aggrandira d2 en fonction du Ø du tube et de la surépaisseur liée aux bavures extérieures.

The user will enlarge d2 with regard to the pipe Ø and over size due to the burrs.
El operario aumentará d2 en función del Ø del tubo y de la sobremedida respecto a las rebabas exteriores.

L'utilizzatore allargherà d2 in funzione del Ø del tubo e del sovrametallato dovuto alla bava esterna.

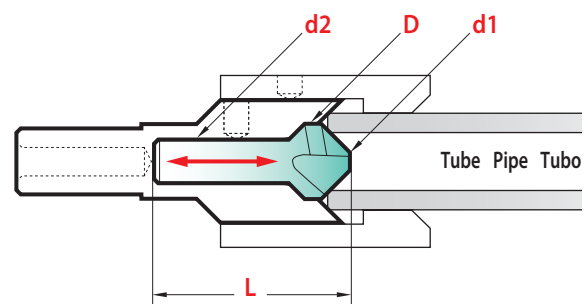


Utilisation de la fraise seule, pour chanfreiner les extrémités de barres ou tubes.

Using the exter cutter alone, to chamfer bar ends.

Utilización de la fresa sólo para chaflanar las extremidades de las barras.

Impiego del singolo svasatore per sbavare le estremità delle barre.

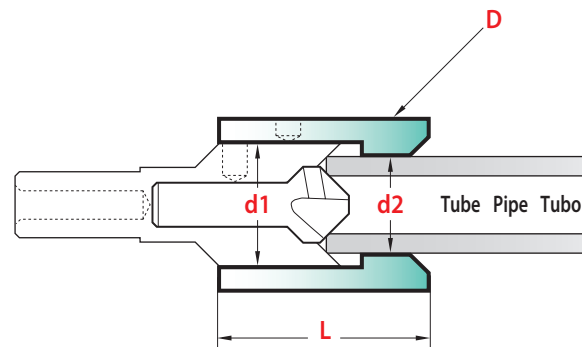


Utilisation simultanée des deux fraises, pour l'ébavurage inter-exter de tubes.

Two cutters simultaneously used, to produce inter-exter chamfers in tubes.

Son utilizadas dos fresas simultáneamente para producir chaflanes internos y externos de tubos.

Impiego simultaneo di due frese, per sbavare interno ed esterno di tubi.



Le centreur permet la position dans l'axe de petits tubes, présentés à la main.

The centering guide aids location and axial guidance on small tube with hand use.

El centrador permite posicionar en el eje pequeños tubos.

La bussola consente il posizionamento in asse di piccoli tubi inseriti manualmente.

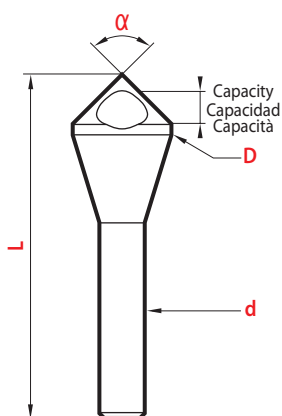
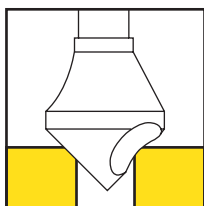




Fraises à ébavurer • Deburring tool

Herramienta de desbarbar • Frese per sbavare

À trou With Hole Con agujero Con foro



La fraise à ébavurer à trou est plus particulièrement conçue pour l'ébavurage, l'exécution des petits chanfreins et pour une utilisation dans les métaux légers et plastiques. L'empreinte obtenue est lisse et sans bavure.

The deburring tool with hole is particularly designed for countersinking, the execution of small chamfers, and for use with light metals and plastics. The surface obtained is smooth and burr free.

La herramienta de desbarbar con agujero está particularmente diseñada para el avellanado, la ejecución de pequeños chaflanes y para la utilización con metales ligeros y plásticos. La superficie obtenida es lisa y sin rebabas.

La fresa con foro per sbavare è specificamente studiata per la sbavatura, l'esecuzione di piccoli smussi e per un impiego su leghe leggere e materie plastiche. L'impronta ottenuta è liscia e non presenta bave.

Special
Aluminium

60°-82°-90°-100°-120°



α	D	Capacité Capacity Capacidad mini ~ maxi	d	L	magafor	α	TiN
- 1	+ 0,3		h9	± 1		- 1	
60° 412	10	5 ~ 9	6	49	•	60° 4812	•
	15	8 ~ 14	8	60	•		•
	20	10 ~ 18	10	71	•		•
	25	12 ~ 23	12	85	•		•
	30	15 ~ 28	12	96	•		•
82° 414	35	17 ~ 33	16 ⁽³⁾	117	•	82° 4814	•
	10	4 ~ 9	6	46	•		•
	15	6 ~ 14	8	56	•		•
	20	8 ~ 18	10	66	•		•
	25	10 ~ 23	12	76	•		•
90° 411	30	12 ~ 28	12	89	•	90° 4811	•
	35	14 ~ 33	16 ⁽³⁾	108	•		•
	10 ⁽¹⁾	2 ~ 5	6	45	•		•
	10 ⁽¹⁾	4 ~ 9	6	45	•		•
	15	6 ~ 14	6 ⁽²⁾	48	•		•
100° 415	15	6 ~ 14	8 ⁽²⁾	55	•	100° 4815	•
	20	8 ~ 18	10	65	•		•
	25	10 ~ 23	12	78	•		•
	28	11 ~ 26	12	78	•		•
	30	12 ~ 28	12	87	•		•
120° 413	35	14 ~ 33	16 ⁽³⁾	106	•	120° 4813	•
	40	16 ~ 38	16 ⁽³⁾	121	•		•
	50	20 ~ 48	16 ⁽³⁾	130	•		•
	10	4 ~ 9	6	44	•		•
	15	6 ~ 14	8	54	•		•

(1) Préciser la capacité sur vos commandes
Please mention capacity when ordering
Precisar la capacidad en el pedido
Sugli ordini precisare la capacità

(2) Préciser le Ø de queue sur vos commandes
Please mention the shank Ø when ordering
Precisar el Ø de mango en el pedido
Nei vostri ordini precisare Ø del codolo

(3) Queue avec 3 plats = serrage efficace
effective holding = shank with 3 flats
Mango con 3 planos = sujeción eficaz
Codolo con 3 piani = bloccaggio efficace

performances

> p. 48

Video on line



www.magafor.com



60° - 82° - 90°

HSS-E COBALT



Cônes morse

Morse taper
Cono morse

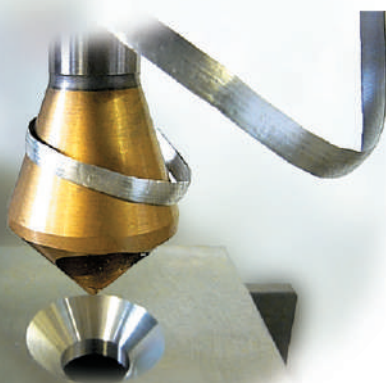
HSS-E COBALT



60° - 90° - 120°

α	D + 0,3	Capacité Capacity	d	L	magafor	α	TiN
- 1	# mm (inch)	Capacidad mini ~ maxi	h9	± 1		- 1	
60° 412	0 6,35 (1/4") ⁽¹⁾	3 ~ 5	6,35	45	•	60° 4812	•
	1 11,2 (7/16")	5 ~ 10	6,35	45	•		•
	2 14,0 (9/16")	7 ~ 13	6,35	50	•		•
	3 20,4 (13/16")	10 ~ 18	12,7	66	•		•
	4 30,1 (1-3/16")	15 ~ 28	12,7	87	•		•
82° 414	0 6,35 (1/4") ⁽¹⁾	2 ~ 5	6,35	45	•	82° 4814	•
	1 11,2 (7/16")	5 ~ 10	6,35	46	•		•
	2 14,0 (9/16")	6 ~ 13	6,35	50	•		•
	3 20,4 (13/16")	9 ~ 18	12,7	66	•		•
	4 30,1 (1-3/16")	12 ~ 28	12,7	80	•		•
90° 411	0 6,35 (1/4") ⁽¹⁾	2 ~ 5	6,35	45	•	90° 4811	•
	1 11,2 (7/16")	5 ~ 10	6,35	45	•		•
	2 14,0 (9/16")	6 ~ 13	6,35	50	•		•
	3 20,4 (13/16")	9 ~ 18	12,7	66	•		•
	4 30,1 (1-3/16")	12 ~ 28	12,7	78	•		•

(1) Fraise double
Double end cutter
Fresas doble punta
Frese doppie



α	D + 0,3	Capacité Capacity	MORSE	L	magafor
- 1	# mm (inch)	Capacidad mini ~ maxi	N°*	± 1	
60° 412	20	10 ~ 18	1	97	•
	25	12 ~ 23	1	104	•
	30	15 ~ 28	2	125	•
	40	20 ~ 38	2	160	•
	45	22 ~ 43	3	158	•
	50	25 ~ 48	3	170	•
	60	30 ~ 58	3	175	•
	80	40 ~ 77	4	253	•
	15	6 ~ 14	1	91	•
	20	8 ~ 18	1	94	•
90° 411	25	10 ~ 23	1	101	•
	30	12 ~ 28	2	120	•
	35	14 ~ 33	2	134	•
	40	16 ~ 38	2	149	•
	40	16 ~ 38	3	164	•
	50	20 ~ 48	2	158	•
	50	20 ~ 48	3	172	•
	63	26 ~ 60	3	184	•
	80	32 ~ 77	4	229	•
	20	6 ~ 18	1	92	•
120° 413	30	10 ~ 28	2	117	•
	35	12 ~ 33	2	112	•
	40	14 ~ 38	3	153	•
	50	16 ~ 48	2	149	•
	50	16 ~ 48	2	149	•

*Préciser le n° du cône Morse sur vos commandes
Please mention the MT number when ordering
Especificar el CM en el pedido
Precisare nei vostri ordini il cono Morse desiderato

promo-kits



60° - 82° - 90° - 100° - 120°

Composition Composición Composizione	α	magafor
5 fraises 5 cutters 5 fresas 5 frese Ø 10 - 15 - 20 25 - 30	60°	412 •
		4812 TiN •
	82°	414 •
		4814 TiN •
	90°	411 •
		4811 TiN •
	100°	415 •
		4815 •
	120°	413 •
		4813 •
5 fraises 5 cutters 5 fresas 5 frese (inch) # 0 - 1 - 2 - 3 - 4	60°	412/5 •
	82°	414/5 •
	90°	411/5 •

magafor

Chanfrainage • Lamage / Contersinking • Counterboring
Avelanado • Refrentado / Sbavatura • Svatsatura



Fraises à chanfreiner • Chamfering cutters

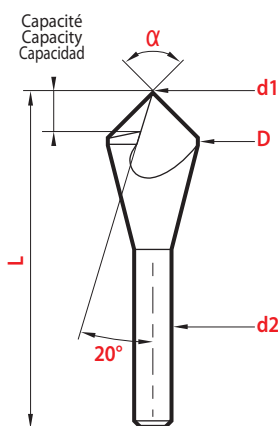
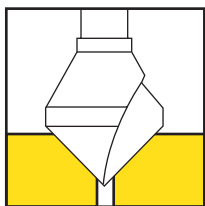
Avellanadores • Frese per svasare

Une dent

Single flute

De un labio

Con un dente



Plus grande capacité de chanfreinage, depuis la pointe jusqu'au diamètre extérieur Perçage chanfreinage simultané dans les éléments minces (jusqu'au Ø 30 mm).

Greater countersinking capacity from the point to the outside diameter - Simultaneous drilling and countersinking on thin elements (up to Ø 30 mm).

Mayor capacidad de avellanado, desde la punta al diámetro exterior - Taladrado y avellanado simultáneo en piezas de pequeño espesor (hasta Ø 30).

Maggiore capacità di svasatura, a partire dalla punta fino al diametro esterno. Foratura e svasatura simultanee nei laminati (fino al Ø 30 mm)..

Universal

30° - 45° - 60° - 82°
90° - 100° - 120°



α	D	d1	d2	L	magafor	α	TiN
- 1	+ 0,3		h9	± 1		- 1	
30° 426⁽¹⁾	10	5,5	6	49	•	30° 4826⁽¹⁾	•
	15	8,5	8	60	•		•
	20	11,0	10	72	•		•
	25	13,5	12	78	•		•
	30	16,5	12	99	•		•
45° 427⁽¹⁾	6	2,0	6	43	•	45° 4827⁽¹⁾	•
	10	3,0	6	49	•		•
	15	4,5	8	61	•		•
	20	6,0	10	72	•		•
	25	7,5	12	87	•		•
60° 422	30	9,0	12	99	•	60° 4822	•
	6	1	6	43	•		•
	10	1	6	49	•		•
	12	2	8	54	•		•
	15	2	8	60	•		•
82° 424	20	2	10	72	•	82° 4824	•
	25	3	12	78	•		•
	30	3	12	99	•		•
	6	1	6	41	•		•
	10	1	6	46	•		•
90° 421	12	2	8	51	•	90° 4821	•
	15	2	8	56	•		•
	20	2	10	66	•		•
	25	3	12	80	•		•
	30	3	12	90	•		•
100° 425	4	1	4	40	•	100° 4825	•
	5	1	5	40	•		•
	6	1	6	40	•		•
	8	1	6	40	•		•
	10	1	6	45	•		•
120° 423	12	2	8	50	•	120° 4823	•
	15	2	8	55	•		•
	20	2	10	65	•		•
	25	3	12	78	•		•
	30	3	12	88	•		•
	35	4	16 ⁽²⁾	103	•		•
	40	5	16 ⁽²⁾	118	•		•
	50	5	16 ⁽²⁾	126	•		•
	10	1	6	44	•		•
	12	2	8	49	•		•
	15	2	8	54	•		•
	20	2	10	63	•		•
	25	3	12	76	•		•
	30	3	12	85	•		•
	10	1	6	43	•		•
	12	2	8	47	•		•
	15	2	8	52	•		•
	20	2	10	61	•		•
	25	3	12	73	•		•
	30	3	12	66	•		•

(1) Les fraises à 30° et 45° sont tronquées
30° and 45° cutters are truncated
Las fresas de 30° y 45° son truncadas.
Le frese a 30° e 45° sono troncate in punta

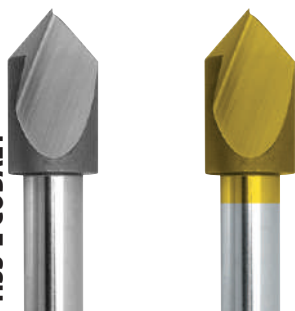


(2) Queue avec 3 plats = serrage efficace
effective holding = shank with 3 flats
Mango con 3 piani = sujetción eficaz
Codolo con 3 piani = bloccaggio efficace



60° - 82° - 90°

HSS-E COBALT



α	D + 0,3	d1	d2	L	magafor	α	TiN
- 1	mm (inch)		h9	± 1		- 1	
60° 422	3,17 (1/8")	1	3,17	32	•	60° 4822	•
	4,76 (3/16")	1	4,76	35	•		•
	6,35 (1/4")	1	6,35	38	•		•
	7,93 (5/16")	1	6,35	42	•		•
	9,52 (3/8")	1	6,35	45	•		•
	12,70 (1/2")	2	6,35	51	•		•
	15,87 (5/8")	2	9,52	57	•		•
	19,05 (3/4")	2	12,70	67	•		•
	22,22 (7/8")	3	12,70	70	•		•
	25,40 (1")	3	12,70	70	•		•
	31,75 (1-1/4")	3	12,70	76	•		•
	3,17 (1/8")	1	3,17	32	•		•
82° 424	4,76 (3/16")	1	4,76	35	•	82° 4824	•
	6,35 (1/4")	1	6,35	38	•		•
	7,93 (5/16")	1	6,35	42	•		•
	9,52 (3/8")	1	6,35	45	•		•
	12,70 (1/2")	2	6,35	51	•		•
	15,87 (5/8")	2	9,52	57	•		•
	19,05 (3/4")	2	12,70	67	•		•
	22,22 (7/8")	3	12,70	70	•		•
	25,40 (1")	3	12,70	70	•		•
	31,75 (1-1/4")	3	12,70	70	•		•
	3,17 (1/8")	1	3,17	32	•		•
	4,76 (3/16")	1	4,76	35	•		•
90° 421	6,35 (1/4")	1	6,35	38	•	90° 4821	•
	7,93 (5/16")	1	6,35	42	•		•
	9,52 (3/8")	1	6,35	45	•		•
	12,70 (1/2")	2	6,35	51	•		•
	15,87 (5/8")	2	9,52	57	•		•
	19,05 (3/4")	2	12,70	67	•		•
	22,22 (7/8")	3	12,70	70	•		•
	25,40 (1")	3	12,70	70	•		•
	31,75 (1-1/4")	3	12,70	70	•		•
	3,17 (1/8")	1	3,17	32	•		•
	4,76 (3/16")	1	4,76	35	•		•
	6,35 (1/4")	1	6,35	38	•		•

60° - 90° - 120°

HSS-E COBALT



α	D	d1	MORSE	L	magafor
- 1	+ 0,3		N°*	± 1	
60° 422	15	2	1	96	•
	20	2	1	105	•
	25	3	1	106	•
	30	3	2	125	•
	35	5	2	146	•
	40	8	3	172	•
	50	10	3	183	•
	63	10	3	201	•
	80	10	4	253	•
	15	2	1	91	•
	20	2	1	106	•
	25	3	1	110	•
90° 421	30	3	2	114	•
	35	5	2	135	•
	40	5	2	145	•
	40	5	3	160	•
	50	5	2	153	•
	50	5	3	168	•
	63	10	3	182	•
	80	10	4	229	•
	20	2	1	87	•
	30	3	2	108	•
	40	8	3	154	•
	50	10	3	160	•

*Préciser le n° du cône Morse sur vos commandes
Please mention the MT number when ordering
Especificar el CM en el pedido
Precisare nei vostri ordini il cono Morse desiderato



promo-kits



30° - 45° - 60° - 82° - 90° - 100° - 120°

Composition	α	magafor
Composición Composizione		
5 fraises 5 cutters 5 fresas 5 frese Ø 10 - 15 - 20 - 25 - 30	30°	426 • 4826 TiN •
	45°	427 • 4827 TTiN •
	60°	422 • 4822 TiN •
	82°	424 • 4824 TiN •
	90°	421 • 4821 TiN •
	100°	425 • 4825 TiN •
	120°	423 • 4823 TiN •
	90°	421/2 •
	60°	422/6 •
	82°	424/6 •
	90°	421/6 •
6 fraises 6 cutters 6 fresas 6 frese Ø 6 - 8 - 10 - 12 - 15 - 20		
Ø 6,35 - 7,93 - 9,52 12,7 - 15,87 - 19,05		

performances

> p. 48

magafor

Chanfrainage • Lamage / Contersinking • Counterboring
Avelanado • Refrentado / Svavatura • Svatsatura



Forets étagés • Step drills

Brocas escalonadas • Punte a gradino

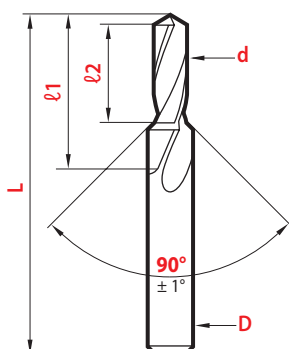
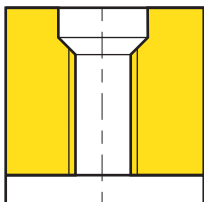
90°

Avant taraudage

Before threading

Antes del roscado

Per avanfori di filettatura



Destinés à usiner en une seule opération le perçage et le chanfreinage avant taraudage. Leur conception assure rigidité et robustesse. La gamme **8254-H** est particulièrement recommandée pour utilisation sur machine CNC. L'âme amincie facilite la pénétration de ces forets (M3 ~ M12).

Designed for combining both boring and counterboring before threading operation. Their design ensures rigidity and longer tool life. The series **8254-H** is particularly suited for NC - machine use. The reduced core improves drill penetration (M3 ~ M12).

Diseñadas para realizar en una sola operación el taladrado y chaflanado antes del roscado. Su concepción asegura rigidez y robustez. La serie **8254-H** está particularmente recomendada para su uso en máquina CNC. El núcleo reducido facilita la penetración de la broca (M3 ~ M12).

Studiate per realizzare in una sola operazione l'esecuzione degli avanfori di filettatura e la svasatura. La loro concezione assicura rigidità e robustezza. La gamma **8254-H** è particolarmente consigliata per l'impiego su macchine CNC. La riduzione del nocciolo facilita la penetrazione di queste punte (M3 ~ M12).

90°

magafor standard

Vis Screw Tornillo	D	d	L	ℓ1	ℓ2	magaforce 8254	Hard'X 8254-H
	h6	± 0,01	± 1		+1		
M0,8	3,0	0,6	39	6	2,4	•	•
M0,9	3,0	0,7	39	7	2,8	•	•
M1,0	3,0	0,75	39	7	2,9	•	•
M1,2	3,0	0,95	39	9	3,7	•	•
M1,4	3,0	1,1	39	10	4,2	•	•
M1,6	3,0	1,25	39	11	4,7	•	•
M1,8	3,0	1,45	39	12	5,2	•	•
M2,0	4,0	1,6	51	13	5,6	•	•
M2,5	4,0	2,05	51	17	7,5	•	•
M3	6,0	2,5	66	20	8,8	•	•
M4	6,0	3,3	66	24	11,4	•	•
M5	6,0	4,2	66	28	13,6	•	•
M6	8,0	5,0	79	31	16,5	•	•
M8	10,0	6,8	89	40	21,0	•	•
M10	12,0	8,5	102	47	25,5	•	•
M12	14,0	10,2	107	54	30,0	•	•

Performances accrues

Improved performance

Resultados mejorados

Prestazioni migliorate

- carbure + revêtement Hard'X, carbide + Hard'X coating, metal duro + recubrimiento Hard'X, metallo duro + rivestimento Hard'X,
- angle de pointe - point angle ángulo de punta - angolo di affilatura 140°
- queue - shank mango - codolo in h6 DIN 6535 HA.

90°

Vis Screw Tornillo	D	d	L	ℓ1	ℓ2	magafor 254	Red'X 2754
	h8	± 0,05	± 1		+1		
M3	3,4	2,5	52	20	8	•	•
M4	4,5	3,3	58	24	11	•	•
M5	5,5	4,2	66	28	13	•	•
M6	6,6	5,0	70	31	16	•	•
M8	9,0	6,8	84	40	20	•	•
M10	11,0	8,5	95	47	24	•	•
M12	14,0	10,2	107	54	29	•	•
M14	16,0	12,0	115	56	32	•	•
M16	18,0	14,0	135	60	34	•	•

CARBURE CARBIDE
Metallo duro

HSS-E COBALT

Provo-kits

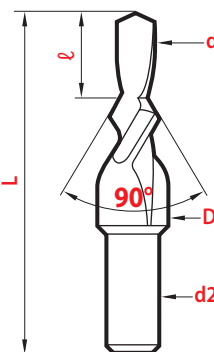
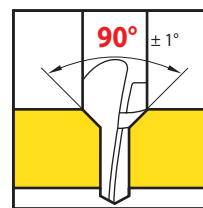


M3 - M4 - M5 - M6 - M8 - M10

α	magafor	
90°	HSS-Co	254 •
	HSS-Co + Red'X	2754 •



90°



Conçus pour réaliser le perçage et le chambrage pour les têtes de vis. Leur conception courte assure à l'utilisateur: **rigidité - performance - réduction des coûts**. Leur âme amincie facilite leur pénétration.

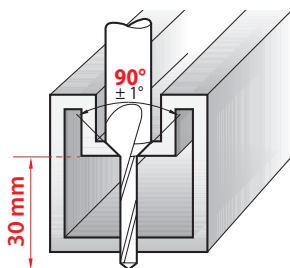
Designed for combining both boring and counterboring for capscrews. Their short design offers the user: **rigidity - performance - reduction in costs**. Their reduced core improves tool penetration.

Diseñadas para realizar el taladrado y el avellanado para las cabezas de tornillos. Su diseño corto asegura al utilizador: **rigidez - rendimiento - reducción de coste**. Su núcleo reducido facilita la penetración de la herramienta.

Studiate per realizzare la foratura e la svasatura per le teste di viti normalizzate. La dimensione ridotta assicura all'utilizzatore: **rigidità - rendimento - riduzione dei costi**. La riduzione del nocciolo facilita la penetrazione di queste punte.

COURTS SHORT CORTA CORTE

Vis Screw Tornillo	D	d	L	ℓ1	d2	magafor 255	Red'X 2755
	h9	± 0,05	± 1		h9		
M2	4,6	2,2	45	6	4,6	•	•
M2,5	5,7	2,7	45	7	5,7	•	•
M3	6,5	3,2	45	9	6,5	•	•
M3,5	7,6	3,7	50	10	7,6	•	•
M4	8,6	4,3	50	11	8,6	•	•
M5	10,4	5,3	55	13	10,4	•	•
M6	12,4	6,4	63	15	12,4	•	•
M8	16,4	8,4	100	19	12,5	•	•
M10	20,4	10,5	110	23	12,5	•	•
M12	25,0	13,0	120	28	12,5	•	•



LONGS LARGAS LUNGHE

Vis Screw Tornillo	D	d	L	d2	magafor 257	Red'X 2757
	h9	± 0,05	± 1	h9		
M4	8,6	4,3	110	8,6	•	•
M5	10,4	5,3	110	10,4	•	•
M6	12,4	6,4	110	12,4	•	•
M8	16,4	8,4	110	12,5	•	•
M10	20,4	10,5	110	12,5	•	•

Promo-kits



M3 - M4 - M5 - M6 - M8 - M10

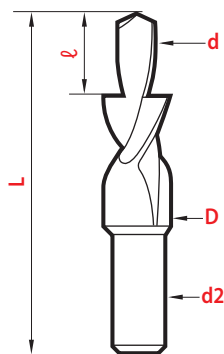
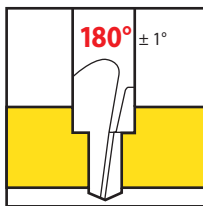
α	magafor	
90°	HSS-Co	255 •
	HSS-Co + Red'X	2755 •



Forets étagés • Step drills

Brocas escalonadas • Punte a gradino

180°



HSS-E COBALT



COURTS SHORT CORTA CORTE

Vis Screw Tornillo	D	d	L	ℓ1	d2	magafor 256	Red'X 2756
	h9	± 0,05	± 1	+ 1	h9		
M2	4,3	2,4	45	6	4,3	•	•
M2,5	5,0	2,9	45	7	5,0	•	•
M3	6,0	3,4	45	9	6,0	•	•
M4	8,0	4,5	50	11	8,0	•	•
M5	10,0	5,5	55	13	10,0	•	•
M6	11,0	6,6	63	15	11,0	•	•
M8	15,0	9,0	100	19	12,5	•	•
M10	18,0	11,0	110	23	12,5	•	•
M12	20,0	14,0	110	28	12,5	•	•
M14	24,0	16,0	120	34	12,5	•	•

Conçus pour réaliser le perçage et le chambrage pour les têtes de vis. Leur conception courte assure à l'utilisateur : **rigidité - performance - réduction des coûts**. Leur âme amincie facilite leur pénétration.

Designed for combining both boring and counterboring for capscrews. Their short design offers the user : **rigidity - performance - reduction in costs**. Their reduced core improves tool penetration.

Diseñadas para realizar el taladrado y el avellanado para las cabezas de tornillos. Su diseño corto asegura al utilizador : **rigidez - rendimiento - reducción de coste**. Su núcleo reducido facilita la penetración de la herramienta.

Studiata per realizzare la foratura e la svasatura per le teste di viti normalizzate. La dimensione ridotta assicura all'utilizzatore : **rigidità - rendimento - riduzione dei costi**. La riduzione del nocciolo facilita la penetrazione di queste punte.

CONDITIONS D'UTILISATION CONDICIONES DE CORTE PARA

RECOMMENDATIONS FOR THE USE CONDIZIONI DI IMPIEGO

Recommandations
Recomendación
Suggerimento

N° 1

N° 2

Autres Others
Otros Altre soluzioni

Matière Material Materiale		HSS-Co	HSS-Co + Red'X	Carbure Carbure Mettallo duro	Carbure Carbure + Hard'X
P Aciers Steels Aceros Acciai f ≤ 800 N/mm²	Vc	30~45	40~55		
	Ø 2 - 3	0,08 - 0,10	0,08 - 0,10		
	Ø 6 - 10	0,15 - 0,25	0,15 - 0,25		
	Ø 16	0,3	0,3		
M Inox Stainless steel Aceros Inoxidables f 1000 ~ 1300 N/mm²	Vc	25~35	35~45	40~55	
	Ø 2 - 3	0,05 - 0,07	0,05 - 0,07	0,07 - 0,09	
	Ø 6 - 10	0,14 - 0,20	0,14 - 0,20	0,15 - 0,22	
	Ø 16	0,25	0,25	0,27	
H Acier traité Treated steel Acero tratado f ≥ 60 HRC	Vc		15~20	25~30	25~40
	Ø 2 - 3		0,04 - 0,06	0,06 - 0,08	0,06 - 0,08
	Ø 6 - 10		0,12 - 0,18	0,15 - 0,22	0,15 - 0,22
	Ø 16		0,22	0,25	0,25
N Aluminium Alluminio f Laiton Bronze Brass Bronze Latòn Bronze Ottone Bronzo f Cuivre Copper Rame f Cobre Stratifié Laminated Laminados f Laminati	Vc	70~80	80~90	100~110	100~150
	Ø 2 - 3	0,10 - 0,12	0,10 - 0,12	0,12 - 0,14	0,12 - 0,14
	Ø 6 - 10	0,15 - 0,20	0,15 - 0,20	0,17 - 0,25	0,17 - 0,25
	Ø 16	0,25	0,25	0,27	0,27
	Vc	70~80	80~90	100~110	100~150
	Ø 2 - 3	0,10 - 0,12	0,10 - 0,12	0,12 - 0,14	0,12 - 0,14
	Ø 6 - 10	0,15 - 0,20	0,15 - 0,20	0,17 - 0,25	0,17 - 0,25
	Ø 16	0,25	0,25	0,27	0,27
	Vc	45~55	55~60	65~70	65~70
	Ø 2 - 3	0,08 - 0,10	0,08 - 0,10	0,10 - 0,12	0,10 - 0,12
	Ø 6 - 10	0,15 - 0,20	0,15 - 0,20	0,17 - 0,25	0,17 - 0,25
	Ø 16	0,25	0,25	0,27	0,27
	Vc	40~50	50~55	60~65	
	Ø 2 - 3	0,12 - 0,14	0,12 - 0,14	0,15 - 0,16	
	Ø 6 - 10	0,20 - 0,25	0,20 - 0,25	0,25 - 0,30	
	Ø 16	0,30	0,30	0,35	

promo-kits



M3 - M4 - M5 - M6 - M8 - M10

α

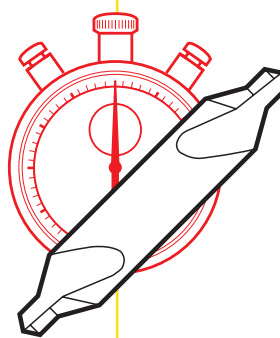
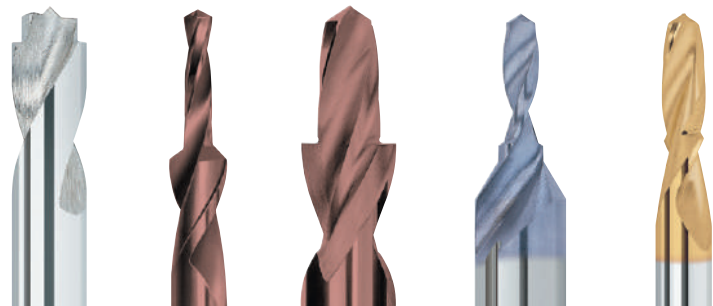
magafor

180°	HSS-Co	256	•
	HSS-Co + Red'X	2756	•

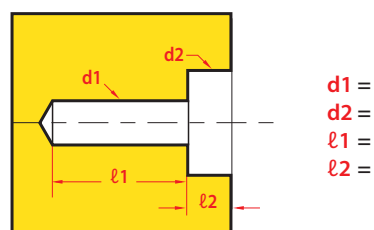
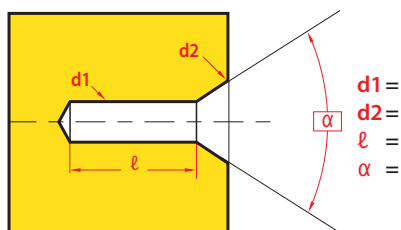
Special

2 semaines • 2 weeks

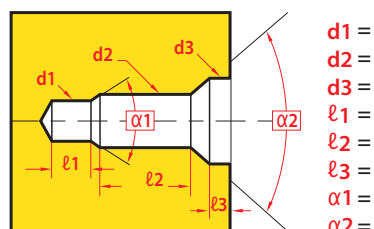
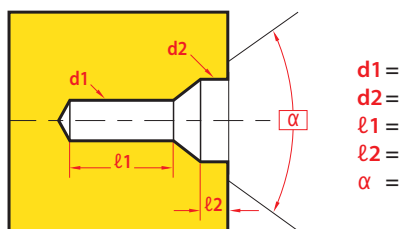
2 semanas • 2 settimane



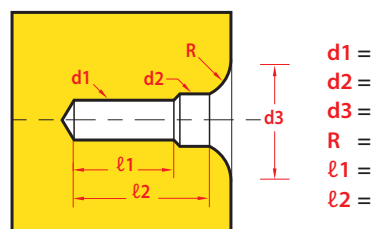
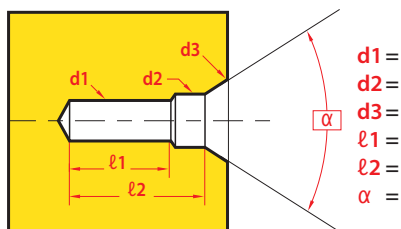
Nous disposons d'ébauches qui permettent de réaliser nombre d'outils spéciaux: consultez-nous en complétant le croquis correspondant à votre centrage.



Our stock of semi-finished tools enables us to manufacture many specials: with your inquiries please complete the appropriate sketch with your centering operation.



Nuestro stock de herramientas semi-elaboradas nos permite la fabricación de numerosas herramientas especiales con sus peticiones rellene el croquis adecuado a sus necesidades.



Disponiamo di sbazzati che ci consentono di costruire numerosi utensili speciali: consultateci completando il disegno corrispondente alla vostra necessità.

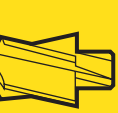
Matière à usiner Material to machine
Material a mecanizar Materiale da lavorare

Quantité d'outils Number of tools
Número de herramientas Numero pezzi

Tolérance spéciale Special tolerance
Tolleranza especial Tolleranza speciale

Nom et adresse
Nombre y dirección

Name and address
Nome ed indirizzo



Fraises à lamer • Counterbores

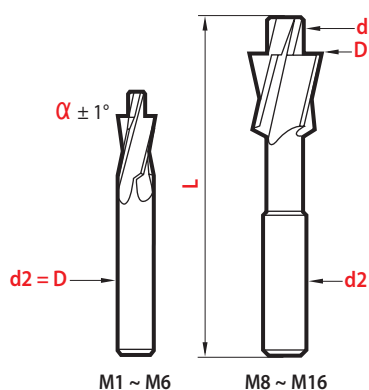
Fresas • Frese per sedi di viti

180°

Queue cylindrique Straight shank

Mango cilíndrico

Codolo cilindrico



magafor

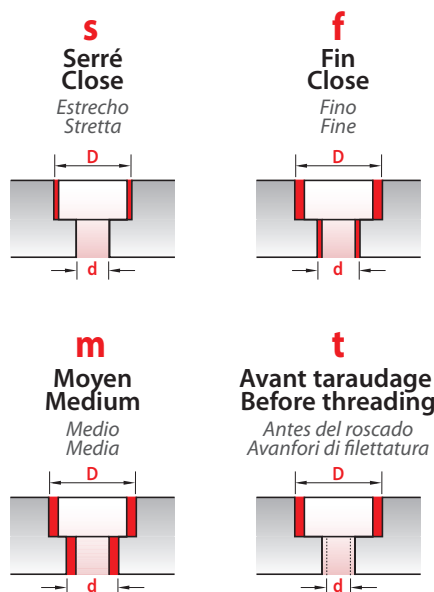
Le choix! The choice!
La elección! La scelta!

4 séries d'ajustements différents

4 different adjustment series

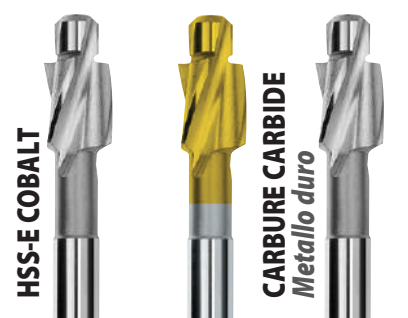
4 series de diferentes ajustes

4 linee diverse di scelta



Dimensions les plus utilisées
Most used dimensions
Dimensiones más comunes
Misure maggiormente impiegate

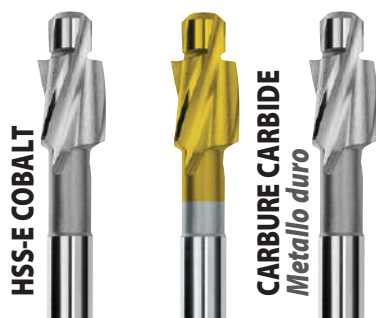
NF-E66024 - DIN 373 • ISO



M	SERIE	D x d z9 e8	L ± 1	d2	magafor 31	TiN 3831	magaforce 8331
M1	f	2,2 x 1,1	45	D	•		
M1,2	f	2,5 x 1,3	45	D	•		
M1,4	f	2,8 x 1,5	45	D	•		
M1,5	f	3,2 x 1,5	45	D	•		
M1,6	f	3,3 x 1,7	56	D	•		
M1,7	f	3,8 x 1,8	56	D	•		
M2	s	4,2 x 2,0	56	D	•		
		4,3 x 1,6	56	D	•		
M2	f	4,3 x 2,2	56	D	•	•	
M2	m	4,3 x 2,4	56	D	•	•	
		4,6 x 2,4	56	D	•		
M2,5	f	5,0 x 2,7	56	D	•	•	
M2,5	m	5,0 x 2,9	56	D	•	•	
M2,5	s	5,2 x 2,5	56	D	•		
		5,2 x 3,0	56	D	•		
M2,6	f	5,5 x 2,8	71	D	•		
M2,6	m	5,5 x 3,0	71	D	•		
M3	s	5,7 x 3,0	71	D	•		
M3	t	6,0 x 2,5	71	D	•		
M3	f	6,0 x 3,2	71	D	•	•	•
M3	m	6,0 x 3,4	71	D	•	•	
		6,2 x 3,0	71	D	•		
M3,5	t	6,5 x 2,9	71	D	•		
		6,5 x 3,4 ⁽²⁾	71	D	•		
M3,5	f	6,5 x 3,7	71	D	•		
M3,5	m	6,5 x 3,9	71	D	•		
		7,2 x 3,5	71	D	•		
M4	s	7,2 x 4,0	71	D	•		
		7,4 x 4,3 ⁽¹⁾	71	D	•		
M4	t	8,0 x 3,3	71	D	•		
M4	f	8,0 x 4,3	71	D	•	•	•
M4	m	8,0 x 4,5	71	D	•	•	
		8,2 x 4,0	71	D	•		
		8,2 x 5,0	71	D	•		
M5	s	8,7 x 5,0	71	D	•		
		9,2 x 4,5	80	D	•		
M5	s	9,2 x 5,0	80	D	•		
		9,4 x 5,3 ⁽¹⁾	80	D	•		
		9,5 x 5,5 ⁽²⁾	80	D	•		
M5	t	10,0 x 4,2	80	D	•		
M5	f	10,0 x 5,3	80	D	•	•	•
M5	m	10,0 x 5,5	80	D	•	•	
		10,2 x 5,0	80	D	•		
M6	s	10,2 x 6,0	80	D	•		
		10,2 x 7,0	80	D	•		
		10,4 x 6,4 ⁽¹⁾	80	D	•		
M6	t	11,0 x 5,0	80	D	•		
M6	f	11,0 x 6,4	80	D	•	•	•
M6	m	11,0 x 6,6 ⁽²⁾	80	D	•	•	
		12,2 x 6,0	80	D	•		
		12,2 x 7,0	80	D	•		
M8	s	13,2 x 8,0	100	12,5	•		
		13,5 x 8,4 ⁽¹⁾	100	12,5	•		
		14,0 x 9,0 ⁽²⁾	100	12,5	•		
		14,2 x 7,0	100	12,5	•		

(1) Ancienne DIN Old DIN Antiguo DIN Vecchia norma DIN

(2) Standard japonais Japanese standard Estándar japonés Standard giapponese



NF-E66024 - DIN 373 • ISO



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

> p. 78

M	SERIE	D x d z9 e8	L ± 1	d2	magafor 31	TiN 3831	magaforce 8331
M8	s	14,2 x 8,0	100	12,5	•		
M8	t	15,0 x 6,8	100	12,5	•		
▲ M8	f	15,0 x 8,4	100	12,5	•	•	•
M8	m	15,0 x 9,0	100	12,5	•	•	
		15,2 x 7,5	100	12,5	•		
		16,2 x 8,0	100	12,5	•		
		16,2 x 9,0	100	12,5	•		
M10	s	16,2 x 10	100	12,5	•		
		16,5 x 10,5 ⁽¹⁾	100	12,5	•		
M10	s	17,2 x 10	100	12,5	•		
		17,5 x 11 ⁽²⁾	100	12,5	•		
M10	t	18 x 8,5	100	12,5	•		
▲ M10	f	18 x 10,5	100	12,5	•	•	•
M10	m	18 x 11	100	12,5	•	•	
		18,2 x 9	100	12,5	•		
		18,2 x 10	100	12,5	•		
M12	s	18,2 x 12	100	12,5	•		
		19 x 13 ⁽¹⁾	100	12,5	•		
M12	s	19,2 x 12	100	12,5	•		
M12	t	20 x 10,2	100	12,5	•		
▲ M12	f	20 x 13	100	12,5	•	•	•
M12	m	20 x 14	100	12,5	•	•	
		20,2 x 10	100	12,5	•		
▲ M14	f	24 x 15	120	12,5	•		
M14	m	24 x 16	120	12,5	•		
▲ M16	f	26 x 17	130	12,5	•		
M16	m	26 x 18	130	12,5	•		

(1) Ancienne DIN Old DIN Antiguo DIN Vecchia norma DIN

(2) Standard japonais Japanese standard Estándar japonés Standard giapponese

promo-kits

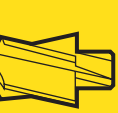


SERIE	M3	M4	M5	M6	M8	M10	magafor
▲ f	6 x 3,2	8 x 4,3	10 x 5,3	11 x 6,4	15 x 8,4	18 x 10,5	310/1 •
▲ f	6 x 3,2	8 x 4,3	10 x 5,3	11 x 6,4	15 x 8,4	18 x 10,5	3831/1 •
m	6 x 3,4	8 x 4,5	10 x 5,5	11 x 6,6	15 x 9	18 x 11	310/2 •
m	6 x 3,4	8 x 4,5	10 x 5,5	11 x 6,6	15 x 9	18 x 11	3831/2 •
t	6 x 2,5	8 x 3,3	10 x 4,2	11 x 5	15 x 6,8	18 x 8,5	310/3 •
s	5,7 x 3	7,2 x 4	8,7 x 5	10,2 x 6	13,2 x 8	16,2 x 10	310/4 •
s	5,2 x 3	7,2 x 4	8,2 x 5	10,2 x 6	14,2 x 8	17,2 x 10	310/5 •
s	6,2 x 3	8,2 x 4	10,2 x 5	12,2 x 6	16,2 x 8	20,2 x 10	310/6 •



Chanfrainage • Lamage / Conterboring • Counterboring
Avelanado • Refrentado / Sbavatura • Svatsatura

magafor



Fraises à lamer • Counterbores

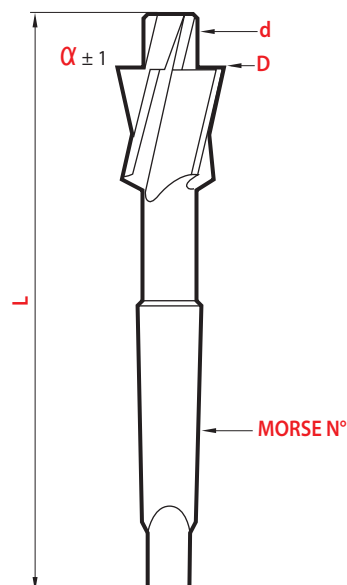
Fresas • Frese per sedi di viti

180°

À cônes morse

With morse taper

Con cono morse



HSS-E COBALT



DIN 373

M	SERIE	D x d z9 e8	L ± 1	MORSE N°	magafor 33
▲ M10	f	18 x 10,5	150	2	•
M10	m	18 x 11	150	2	•
▲ M12	f	20 x 13	150	2	•
M12	m	20 x 14	150	2	•
M12	s	21,2 x 12	150	2	•
		21,2 x 14	160	2	•
		22,2 x 11	160	2	•
M14	s	22,2 x 14	160	2	•
M14	s	23,2 x 14	160	2	•
M14	t	24 x 12	160	2	•
▲ M14	f	24 x 15	160	2	•
M14	m	24 x 16	160	2	•
		25 x 17	190	3	•
M16	t	26 x 14	190	3	•
▲ M16	f	26 x 17	190	3	•
M16	m	26 x 18	190	3	•
M16	s	26,2 x 16	190	3	•
		27,2 x 18	190	3	•
		28 x 19	190	3	•
M18	s	29,2 x 18	190	3	•
M18	t	30 x 15,5	190	3	•
M18	f	30 x 19	190	3	•
M18	m	30 x 20	190	3	•
M20	s	32,2 x 20	190	3	•
M20	t	33 x 17,5	190	3	•
▲ M20	f	33 x 21	190	3	•
M20	m	33 x 22	190	3	•
M22	s	35,2 x 22	205	3	•
M22	f	36 x 23	205	3	•
M22	m	36 x 24	205	3	•
M24	s	38,2 x 24	205	3	•
M24	t	40 x 21	205	3	•
M24	f	40 x 25	205	3	•
M27	f	43 x 30	240	4	•
M30	f	48 x 33	240	4	•



Service dépannage 48 heures Emergency 48-hour service

Servicio urgente 48 horas
Servizio emergenza 48 ore

Pour toute fraise à lamer réalisée à partir d'outils standards: cotes ou tolérances spéciales, angles spéciaux.
For any counterbore made from standard blanks: special diameters or tolerance, special angles.

Para cualquier fresa realizada a partir de herramientas estándar: diámetros o tolerancias especiales, ángulos especiales.

Per ogni genere di frese a lamare ottenuto partendo da utensili standard: misure o tolleranze speciali, angoli speciali.

TARIF AVEC RECTIFICATION SPÉCIALE COMPRISE
LIST INCLUDING THE SPECIAL GRINDING COST
TARIFA INCLUYENDO EL COSTE DE RECTIFICADO ESPECIAL
LISTINO COMPRENDENTE RETTIFICA SPECIALE

HSS-E COBALT

	codes 31-32		
	Modifiés	Modified	Modificado
	1 pc.	2 pc.	5 pc.
Ø 2,0 ~ 6,0	•	•	•
Ø 6,1 ~ 9,0	•	•	•
Ø 9,1 ~ 12,0	•	•	•
Ø 12,1 ~ 14,0	•	•	•
Ø 14,1 ~ 16,0	•	•	•
Ø 16,1 ~ 20,0	•	•	•

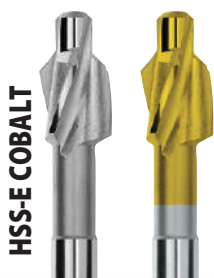
Nota: Ø pilote < 1/3 Ø fraise = NOUS CONSULTER
Pilot Ø < 1/3 counterbore Ø = PLEASE INQUIRE
Ø pilota < 1/3 Ø fresa = SOBRE PEDIDO / CONSULTATECI



Dimensions les plus utilisées
Most used dimensions
Dimensiones más comunes
Misura maggiormente impiegata

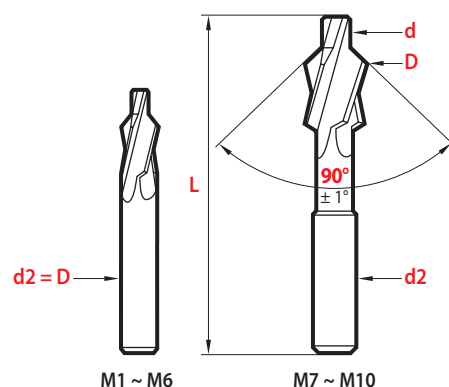
NF-E66023 • DIN 1866 • ISO

HSS-E COBALT



M	SERIE	D x d	L	d2	magafor 32	TiN 3832
		z9 e8 ± 1	± 1			
M1	f	2,0 x 1,1	45	D	•	
M1,2	f	2,5 x 1,3	45	D	•	
M1,4	f	2,8 x 1,5	45	D	•	
		3,2 x 1,5	45	D	•	
M1,6	f	3,3 x 1,7	56	D	•	
M1,8	f	3,8 x 1,9	56	D	•	
M1,8	m	4,2 x 2,0	56	D	•	
		4,3 x 1,6	56	D	•	
▲ M2	f	4,3 x 2,2	56	D	•	•
		4,3 x 2,4	56	D	•	
M2	m	4,6 x 2,4	56	D	•	
▲ M2,5	f	5,0 x 2,7	56	D	•	•
M2,5	s	5,2 x 2,5	56	D	•	
M2,5	m	5,7 x 2,9	56	D	•	
M3	t	6,0 x 2,5	71	D	•	
▲ M3	f	6,0 x 3,2	71	D	•	•
		6,0 x 3,4	71	D	•	
M3	s	6,2 x 3,0	71	D	•	
M3	m	6,5 x 3,4	71	D	•	•
M3,5	t	7,0 x 2,9	71	D	•	
M3,5	f	7,0 x 3,7	71	D	•	
M3,5	s	7,2 x 3,5	71	D	•	
M3,5	m	7,6 x 3,9	71	D	•	
M4	t	8,0 x 3,3	71	D	•	
▲ M4	f	8,0 x 4,3	71	D	•	•
		8,0 x 4,5	71	D	•	
M4	s	8,2 x 4,0	71	D	•	
M4	m	8,6 x 4,5	71	D	•	•
M5	t	10,0 x 4,2	80	D	•	
▲ M5	f	10,0 x 5,3	80	D	•	•
		10,0 x 5,5	80	D	•	
M5	s	10,2 x 5,0	80	D	•	
M5	m	10,4 x 5,5	80	D	•	•
M6	t	11,5 x 5,0	80	D	•	
▲ M6	f	11,5 x 6,4	80	D	•	•
		11,5 x 6,6	80	D	•	
M6	s	12,2 x 6,0	80	D	•	
M6	m	12,4 x 6,6	80	D	•	•
M7		14,2 x 7,0	100	12,5	•	
M8	t	15,0 x 6,8	100	12,5	•	
▲ M8	f	15,0 x 8,4	100	12,5	•	•
		15,0 x 9,0	100	12,5	•	
M8	s	16,2 x 8,0	100	12,5	•	
M8	m	16,4 x 9,0	100	12,5	•	•
		18,2 x 9,0	100	12,5	•	
M10	t	19,0 x 8,5	100	12,5	•	
▲ M10	f	19,0 x 10,5	100	12,5	•	•
		19,0 x 11,0	100	12,5	•	
M10	s	20,2 x 10,0	100	12,5	•	
M10	m	20,4 x 11,0	100	12,5	•	•
		22,2 x 11,0	160	Morse 2	•	
M12	s	24,2 x 12,0	160	Morse 2	•	
M14	s	28,2 x 14,0	190	Morse 3	•	
M16	s	32,2 x 16,0	190	Morse 3	•	

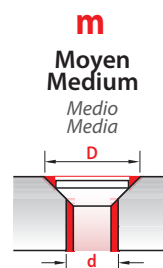
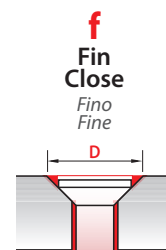
90°



magafor

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

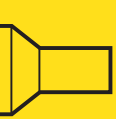
4 séries d'ajustements
différents
4 different adjustment
series
4 series de diferentes ajustes
4 linee diverse di scelta



promo-kits



SERIE	M3	M4	M5	M6	M8	M10	magafor	€
▲ f	6 x 3,2	8 x 4,3	10 x 5,3	11,5 x 6,4	15 x 8,4	19 x 10,5	320/1	•
▲ f	6 x 3,2	8 x 4,3	10 x 5,3	11,5 x 6,4	15 x 8,4	19 x 10,5	3832/1	•
m	6,5 x 3,4	8,6 x 4,5	10,4 x 5,5	12,4 x 6,6	16,4 x 9	20,4 x 11	320/2	•
m	6,5 x 3,4	8,6 x 4,5	10,4 x 5,5	12,4 x 6,6	16,4 x 9	20,4 x 11	3832/2	•
t	6 x 2,5	8 x 3,3	10 x 4,2	11,5 x 5	15 x 6,8	19 x 8,5	320/3	•
s	6,2 x 3	8,2 x 4	10,2 x 5	12,2 x 6	16,2 x 8	20,2 x 10	320/4	•

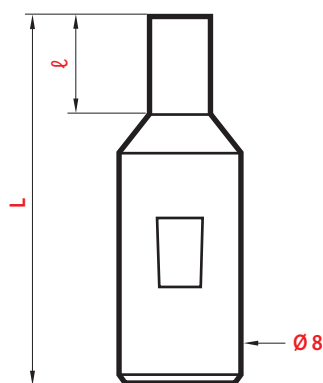
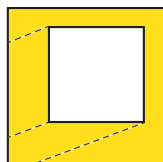


Carrées pour trous borgnes

Squared for blind holes

Cuadrado para agujeros ciegos

Quadre per fori ciechi



HSS



C	L	ℓ	 *	magafor 5682
1,5	32	2,3	1,53	•
2	32	2,7	2,04	•
2,5	32	3,9	2,55	•
3	32	4,7	3,06	•
3,5	32	4,7	3,57	•
4	32	6,3	4,08	•
4,5	32	6,3	4,59	•
5	32	7,9	5,10	•
6	32	9,5	6,12	•
8	32	9,5	8,16	•
10	32	12,7	10,20	•

*2% plus large que la cote C
2% mayor que la cota C

2% larger than the C size
2% in più rispetto al valore C

Les mini broches sont utilisables sur porte-broches
The mini broaches are used on broach-holders

Las mini brochas se montan en porta-brochas
Le mini brocce sono utilizzabili su porta-brocce



Hexagonales pour trous borgnes

Hexagonal for blind holes

Hexagonal para agujeros ciegos
Esagonali per fori ciechi

HSS



H	L	ℓ		magafor 5662
1,3	32	2,3	1,32	•
1,5	32	2,3	1,53	•
2	32	2,7	2,04	•
2,5	32	3,9	2,53	•
3	32	4,7	3,06	•
3,5	32	4,7	3,57	•
4	32	6,3	4,08	•
4,5	32	6,3	4,59	•
5	32	7,9	5,10	•
6	32	9,5	6,12	•
8	32	9,5	8,16	•
10	32	12,7	10,20	•
11	32	12,7	11,22	•
12	32	12,7	12,24	•

*2% plus large que la cote H
2% mayor que la cota H

2% larger than the H size
2% in più rispetto al valore H

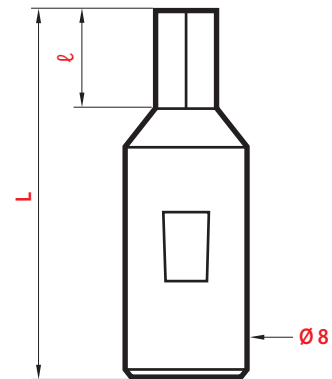
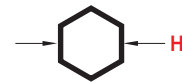
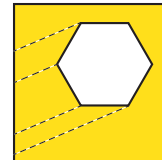
Red-X

Revêtement sur demande

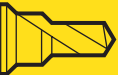
Coatings on request

Recubrimientos bajo petición

Rivestimento su richiesta



Chanfrainage • Lamage / Countersinking • Counterboring
Avelanado • Refrentado / Sbavatura • Svatsatura



Foret multi-étages • Multi-steps drills

Brocas escalonadas • Utensili conici a gradini

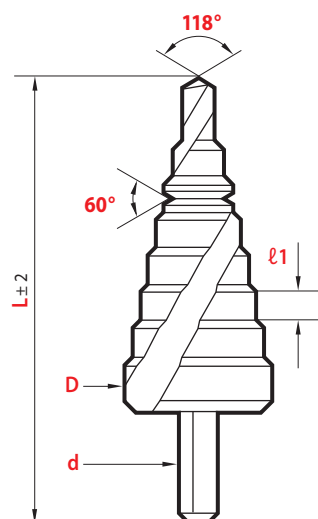
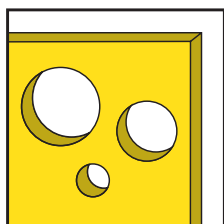
Goujures hélicoïdales

Spiral flutes

Labios helicoidales

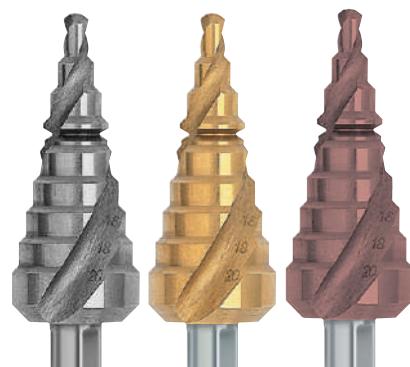
Scanalature elicoidali

MULTI-DIA



90°

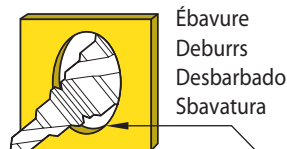
HSS-E COBALT



D	Capacité Capacity Capacidad Capacità	L	ℓ1	d	Multi-Dia 275	TiN 2875	Red'X 2975
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	•	•	•

*Spécial électriciens (Presse-étoupe) PG 7 ~ 21
Especial electricistas (broqueros) PG 7 ~ 21

Special electricians (Stuffing box) PG 7 ~ 21
Specifico per elettricisti (Premistoppa) PG 7 ~ 21



Ébavure
Deburs
Desbarbado
Sbavatura

HSS 5% COBALT

Revêtement TiN = durée de vie prolongée

TiN coating = extended tool life

Recubrimiento TiN = larga duración de herramienta

Rivestimento TiN = maggior durata dell'utensile

Diamètres marqués

Marked diameters

Diámetros marcados

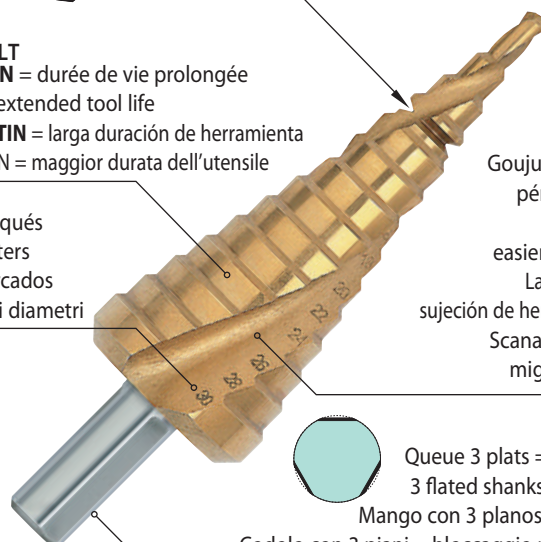
Indicazione dei diametri

Goujures hélicoïdales =
pénétration facilitée

Spiral flutes =
easier tool penetration

Labios helicoidales =
sujeción de herramienta más fácil

Scanalature elicoidali =
miglier penetrazione



Queue 3 plats = meilleur serrage

3 flated shanks = better holding

Mango con 3 planos = mejor sujeción

Codolo con 3 piani = bloccaggio rapido ed efficace



Promo-kits

3 MULTI-DIA Ø 12 - 20 - 30

Code 275

Code 2875

Code 2975



90°

HSS



D	Capacité Capacity Capacidad Capacità	L	ℓ1	d	Classic 273
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	•
38	6 - 9 - 13 - 16 - 19 - 21 23 - 26 - 29 - 32 - 35 - 38	100	4	10	•

Queues hexagonales Shank hexagonal

Mango hexagonal
Codolo esagonali

90°

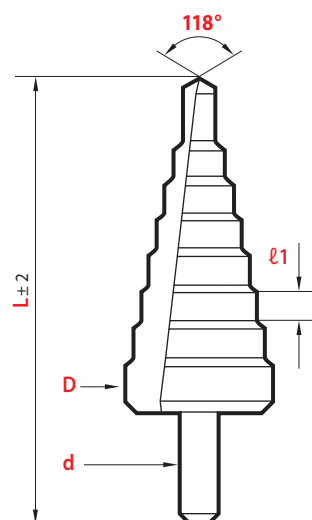
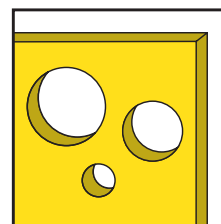
6,35
1/4"

HSS



D	Capacité Capacity Capacidad Capacità	L	ℓ1	Classic 276
12	4 - 5 - 6 - 7 - 8 - 9 - 10 - 11 - 12	79	5	•
20	4 - 6 - 8 - 10 - 12 - 14 - 16 - 18 - 20	67	3	•
30	4 - 6 - 8 - 10 - 12 - 14 - 16 18 - 20 - 22 - 24 - 26 - 28 - 30	100	4	•

Goujures droites Straight flutes Labios recto Scanalature diritte MULTI-DIA



Forets conçus pour le perçage de tôles et matériaux en feuilles jusqu'à une épaisseur de 3 mm et pour tubes fins, épaisseur 3 mm maxi. Un seul outil remplace de nombreux forets classiques. Queue avec 3 plats pour assurer un serrage efficace.

Drills designed for sheets or thin materials up-to 3 mm thickness and for tubes up-to 3 mm. One tool will replace several twist drills. Shanks with 3 flats for better holding.

Brocas diseñadas para taladrado de chapa o láminas de hasta 3 mm de espesor y para tubos de espesor hasta 3 mm. Una sola herramienta reemplaza varias brocas clásicas. Mangos con 3 planos para una mejor sujeción.

Utensili concepiti per la foratura di lamiera e di laminati fino ad uno spessore di 3 mm e per tubi aventi spessore massimo di 3 mm. Un solo utensile è in grado di sostituire numerose punte elicoidali. Codolo con 3 piani per assicurare un bloccaggio efficace.

promo-kits

3 MULTI-DIA Ø 12 - 20 - 30
Code 273



Chanfrainage • Lamage / Countersinking • Counterboring
Avelanado • Refrentado / Sbavatura • Svatsatura



Forets coniques • Conical drills

Brocas conicas • Utensili conici

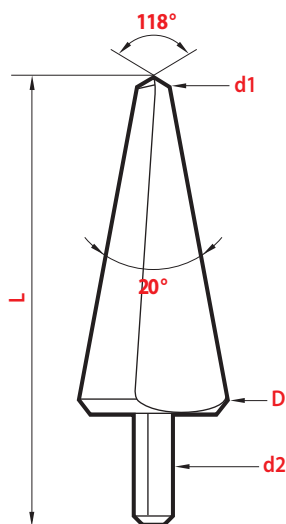
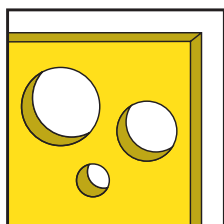
Pour tôles

For sheets

Para chapas

Per lamiera

MULTI-DIA



20°

HSS



D	d1	d2	L	Multi-Dia 272	TiN 2872
14	3	6	62	•	•
20	6	8	72	•	•
30	16	10	77	•	•
30 SL	6	10	94	•	•
40	25	12	87	•	•
53	37	12	98	•	•

Chanfrainage • Lamage / Contersinking • Counterboring

Avelanado • Refrentado / Sbavatura • Svatsatura

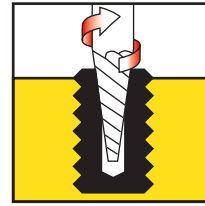


Promo-kits

3 MULTI-DIA Ø 14 - 20 - 30 SL

Code 272 •

Code 2872 •



Ces outils sont destinés à l'extraction des vis et goujons cassés dans la masse.

These tools are designed to extract broken screws, bolts and pins from the mass in which they are contained

Estas herramientas son indispensables para extraer, de forma racional, los restos de tornillos rotos, pernos y pasadores del material que están encajados.

Questi utensili sono indispensabili per estrarre, in modo corretto, le viti ed i perni spezzati.

N°	Capacité Capacity Capacidad Capacità	magafor E-881	magafor E-882
1	M3 ~ M5	•	•
2	M5 ~ M8	•	•
3	M8 ~ M11	•	•
4	M11 ~ M14	•	•
5	M14 ~ M20	•	•
6	M20 ~ M26	•	*
7	M26 ~ M40		•
8	M40 & +		•
Prouvo-kits	5 pcs. piezas pz. N° 1~5	•	•
	6 pcs. piezas pz. N° 1~6	•	•

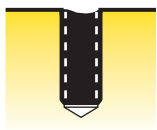
* Livraison jusqu'à épuisement du stock Shipment up to stock last

Utilisation

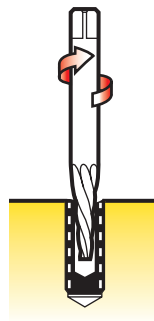
Use

Utilización Impiego

Vis cassée
Broken screw
Tornillo roto
Vite spezzata



Foret
Drill
Broca
Punta



1

Perçer la vis cassée.
Drill into the broken screw.
Taladrar el tornillo roto.
Forare la vite spezzata.

2

Avec une tige d'acier, appliquer un coup sec dans le trou pour décoller le filet.
With a steel bar strike the bottom of the hole so that the thread is disengaged.
Con una barra de acero aplicar un golpe seco en el agujero para soltar la rosca.
Con un'asta di acciaio dare un colpo secco nel foro per scollare il filetto.

3

Appuyer l'extracteur dans le trou et dévisser avec un tourne-à-gauche.
Insert the extractor into the hole and unscrew with a tap wrench.
Apoyar el extractor en el agujero y desenroscar con una llave macho.
Inserire l'estrattore nel foro e svitare con un giramaschio.

Vis Screw Tornillo Vite	M5	M6	M8	M10	M12	M14 M16	M18 M20	M22 M24	M27 M30
ø Perçage Drilling Taladrado	2,5	3	4	5	6	8	10	14	15
ℓ	6	9	12	14	20	20	20	30	35





Forets à dépointer • Drills to disconnect spotwelds

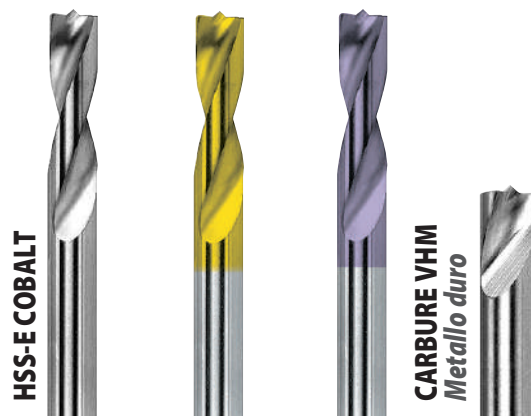
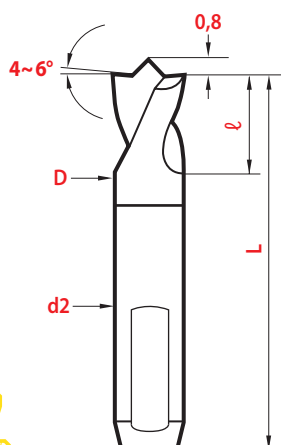
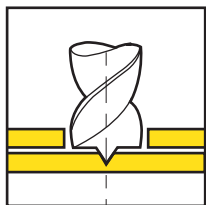
Brocas para eliminar los puntos de soldadura • Utensili per eliminare i punti di saldatura

Pour perceuse à main

Standard drilling machines

Taladrado en máquinas convencionales

Per trapani tradizionali



D	d2	L	l	magafor 201	TiN 2801	CARBO-TiN 2901	magaforce 8201
h8*	h8*	± 1	± 1				
6	6	66	28	•	•	•	
7	7	74	34	•	•	•	
8	8	45	15				•
8	8	79	37	•	•	•	
10	10	89	43	•	•	•	

* CARBURE CARBIDE METALLO DURO = h7

La pointe de centrage assure un travail net, sans déviation. L'affûtage spécifique permet de percer la première tôle sans détériorer la seconde. Leur conception assure une excellente pénétration, une grande résistance à l'usure et de nombreux réaffûtages.

The centering point grants a perfect drilling without any deviating. Thanks to the special sharpening the first sheet will be bored without damage to the second one. Their design allows an excellent penetration, a high resistance to wear and a great many regrinds.

La punta de centrado garantiza el taladrado sin desviación. Gracias al afilado especial la primera chapa será taladrada sin dañar la segunda. Su diseño permite una excelente penetración, una alta resistencia al desgaste y numerosos reaflados.

La puntina di centratura assicura un lavoro preciso, senza sbavature. L'affilatura specifica permette di forare la prima lamiera senza rovinare la seconda. La loro concezione garantisce una penetrazione eccellente, una grande resistenza all'usura e numerose riaffilature.

CARBO-TiN

Durée de vie prolongée Extended tool life

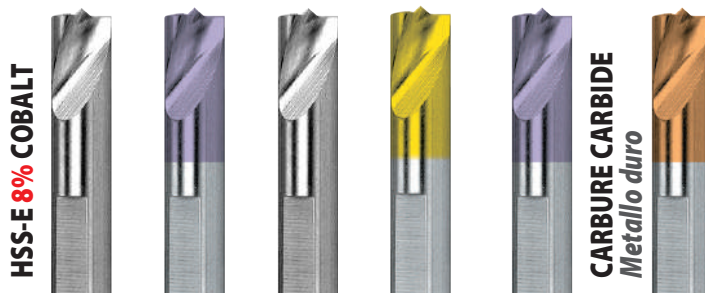
Mayor duración de herramienta
Maggior durata dell'utensile



Pour dépointeur

For disconnectors

Para despunteadores
Per spuntatori



D	d2	L	ℓ	magafor 202	TiN 2902	magafor 203	TiN 2803	CARBO-TiN 2903	Hard'X 8203-H
h8*	h8*	± 1	± 1						
6	8	45	15			•	•	•	
8	8	38	15	•	•				
8	8	45	15			•	•	•	•
9	8	45	15			•	•	•	
10	8	45	15			•	•	•	

* CARBURE CARBIDE METALLO DURO = h7

Ces forets courts sont spécialement conçus pour les 2 types de dépointeurs pneumatiques :

- à col de cygne = **magafor 202 - 2902**
- à poignée revolver = **203 - 2803 - 2903 - 8203H**

Queues avec plat pour vis de serrage et cône à 60° pour assurer le positionnement dans le dépointeur.

The short drills are specially designed to be used with the two types of pneumatic disconnectors :

- with swan-neck = **magafor 202 - 2902**
- with revolver-handle = **203 - 2803 - 2903 - 8203H**

Flated shanks with 60° taper for a good location in the disconnector.

Las brocas cortas están especialmente diseñadas para ser utilizadas por los dos tipos de despunteadores neumáticos :

- con cuello de cisne = **magafor 202 - 2902**
- con empuñadura revólver = **203 - 2803 - 2903 - 8203H**

Mangos con plano para tornillo de apriete y cono a 60° para asegurar el posicionamiento dentro de la despunteadora.

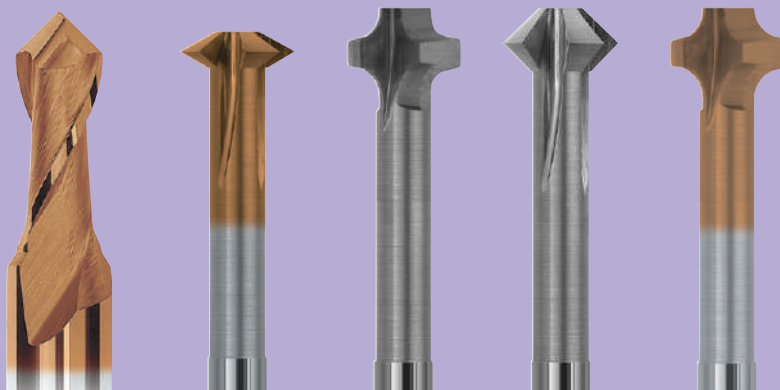
Le punte sono progettate specialmente per i 2 tipi di spuntatori pneumatici :

- a collo di cigno = **magafor 202 - 2902**
- con impugnatura a revolver = **203 - 2803 - 2903 - 8203H**

I codoli prevedono un piano per viti di bloccaggio e cono a 60° per garantire il corretto posizionamento negli spuntatori.



Chanfrainage • Lamage / Contersinking • Counterboring
Avelanado • Refrentado / Sbavatura • Svatsatura



Faites de vos centres d'usinage des centres de profit!

Les centres d'usinage à fonctions multiples constituent l'une des évolutions majeure pour l'usinage, **magafor** se devait de l'accompagner, en l'amplifiant grâce à ses outils multifonctions ou pour usinages combinés.

Transform your machining centers in to profit centers!

The multi-purpose concept is one of the recent major evolutions for machining operations. With its multi-function tools and tools for combined machinings, **magafor** emphasizes this evolution.

Transforme sus centros de mecanizado en centros de rendimiento!

Los centros de mecanizado con funciones múltiples constituyen una de las mayores evoluciones para el mecanizado, **magafor** acompaña y amplía esta evolución gracias a sus herramientas multifunción y sus sistemas de mecanizado combinado.

Rendete i vostri centri di lavoro dei centri di profitto!

I centri di lavoro cosiddetti "multi-tasking" costituiscono una delle più grandi evoluzioni nelle lavorazioni. **magafor** ha dovuto seguirli, amplificandone la validità grazie ai suoi utensili multi-funzione o per lavorazioni combinate. Questi nuovi concetti riducono i tempi di lavoro, il numero e il cambio di utensili.

New 2024

MULTI-V®

Nouvelles dimensions

New dimensions

*nuevas dimensiones
nuove dimensioni*

> p. 92

Bi◀face-O

Pour joints toriques

For o-rings

*para juntas tóricas
Per guarnizioni toriche*

> p. 98

magafor

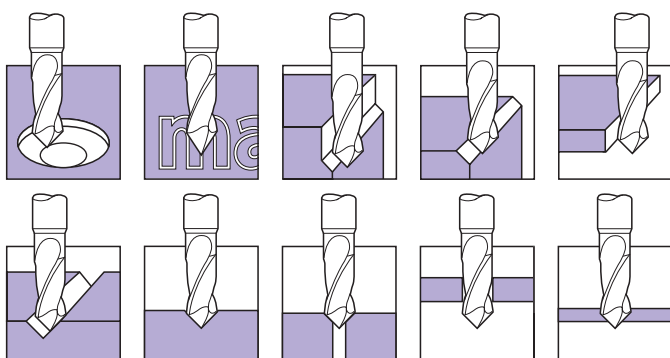


Les photos, dessins et couleurs du catalogue ne sont pas contractuels. Les couleurs ne participent qu'à l'esthétique de la mise en page.
Photos, drawings and colors of the catalog are not contractual. Colors participate only in the esthetics of the layout.

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.

MULTI-V® 10 opérations ! magafor innovations

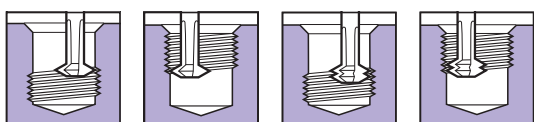


α 40° - 60° - 90° - 100° - 120°

$\varnothing = 0,1 \sim 20,0$

> p. 90 > 95

Bi-face-M



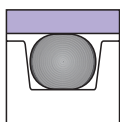
À fileter
For threading
Para roscado
Per filettare

α 55° - 60°

M0,8 ~ M10
1/8" ~ 3/8"

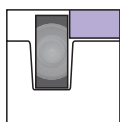
> p. 96 > 97

Bi-face-O



Joints toriques
O-Rings
Juntas tóricas

Tore 1,0 ~ 3,0

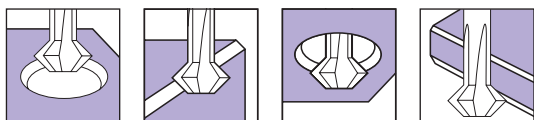


Circlips
Anillos de retención
Anelli elastici

$\varnothing$ 4,9 ~ 13,9

> p. 98 > 99

Bi-face-C



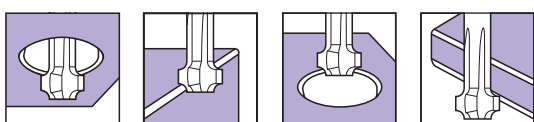
À chanfreiner
For chamfering
Para avellanado
Per sbavare

α 60° - 90°

$\varnothing = 0,2 \sim 16,0$

> p. 100 > 101

Bi-face-R



À rayonner
For corner rounding
Con radio
A raggio

R 0,2 ~ 3,0

$\varnothing = 1,9 \sim 11,9$

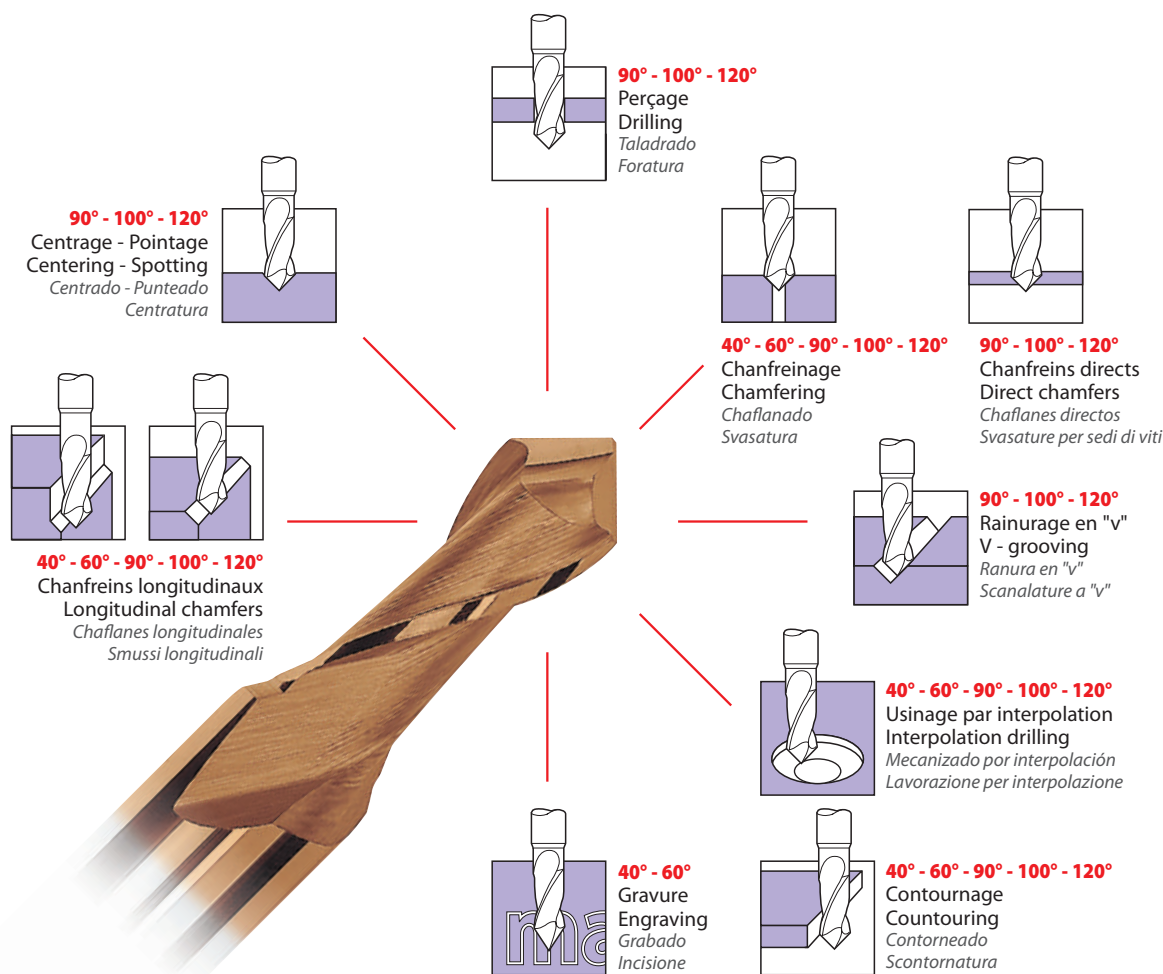
> p. 102

Outils multi-fonctions / Multi-function tools

Herramientas multifunción / Utensili multi-funzione



1 MULTI-V® = 10 opérations !



Outils multi-fonctions • Multi-function tools

Herramientas multifunción • Utensili multi-funzione

C'est l'outil idéal pour les centres d'usinage et les machines à commandes numériques.

• **Usinages multiples combinés :**

- Conception exclusive permettant jusqu'à 10 opérations !
- Diminution des temps de réglage, réduction des temps de cycles.

• **Performances accrues = page 91**

- Queues renforcées,
- Carbure micrograins monobloc + revêtement **Hard'x**

• **Stockage facilité :**

- Diminution du nombre d'outils utilisés, réduction des stocks.

Esta es la herramienta ideal para centros de mecanizado y máquinas cnc.

• **Mecanizados múltiples combinados :**

- ¡ Una única herramienta permite hasta 10 operaciones !
- Reducción del tiempo de preparación de máquina, reducción de los ciclos de trabajo.

• **Mejores prestaciones = página 91**

- Mango reforzada,
- Metal duro micrograno + recubrimiento **Hard'x**,

• **Fácil stockage :**

- Reducción del número de herramientas utilizadas, reducción de stock.

This is the ideal tool for machining centres and nc processing machines.

• **Combination of multiple machining processes :**

- Unique conception allow up to 10 operations !
- Reduction in machine set-up time, reduction of operating time.

• **Improved performances = page 91**

- Reinforced shank,
- Micrograin solid carbide + **Hard'x** coating,

• **Easy storage :**

- Fewer tools required, less stock required.

E' l'utensile ideale per i centri di lavoro e le macchine a controllo numerico.

• **Lavorazioni multiple combinate :**

- Progettazione esclusiva che consente l'esecuzione di 10 operazioni !
- Riduzione dei tempi di messa a punto, diminuzione dei tempi dei cicli di lavoro.

• **Prestazioni incrementate = pagina 91**

- Codolo rinforzato,
- Metallo duro integrale micrograno + rivestimento **Hard'x**.

• **Facilità di stoccaggio :**

- Riduzione del numero degli utensili utilizzati, magazzino ridotto.

performances

Vc = vitesse speed velocidad velocità: m/min.

fz = épaisseur du copeau chip thickness espesor del viruta spessore del truciolo: mm

		Avance Feed <i>avanzamento</i> : mm/tr												
Matières Material <i>Materiale Materiali</i>		Vitesse Speed <i>Velocidad</i> Vc m/min.	Ø 0,3	Ø 0,5	Ø 1	Ø 2	Ø 3	Ø 5	Ø 8	Ø 12	Ø 16	Ø 20		
P	Aciers jusqu'à / Steels up to <i>Aceros hasta / Acciai fino a</i> 500 N/mm²	60 ~ 75	fz	0,003	0,005	0,01	0,025	0,05	0,100	0,150	0,200	0,250	0,300	
	Aciers / Steels <i>Aceros / Acciai</i> 500-800 N/mm²	40 ~ 60	fz	0,003	0,005	0,012	0,025	0,050	0,100	0,150	0,20	0,250	0,300	
	Aciers / Steels <i>Aceros / Acciai</i> 800-1000 N/mm²	Fonte grise / Cast iron <i>Fundición / Ghisa grigia</i> ≤ 180 HB	35 ~ 40	fz	0,003	0,005	0,010	0,023	0,045	0,070	0,120	0,180	0,220	0,280
M	Inox - Aciers / Stainless steels - Steels <i>Aceros inoxidables / Inox - Acciai</i> 1000-1300 N/mm²	Fonte grise / Cast iron <i>Fundición / Ghisa grigia</i> > 180 HB	30 ~ 35	fz	0,002	0,004	0,009	0,023	0,045	0,070	0,120	0,170	0,220	0,260
	Inox / Stainless steels <i>Aceros inoxidables / Inox</i>	Alliages au titane / Titanium alloys <i>Aleaciones de titanio / Leghe di titanio</i>	25 ~ 30	fz	0,002	0,004	0,010	0,020	0,040	0,060	0,110	0,160	0,220	0,250
S	Inconel Nimonic Waspaloy	Alliages au titane / Titanium alloys <i>Aleaciones de titanio / Leghe di titanio</i>	15 ~ 20	fz	0,002	0,004	0,010	0,020	0,040	0,060	0,110	0,160	0,200	0,250
N	Alliages de cuivre / Copper alloys <i>Aleaciones de cobre / Leghe di rame</i>	Bronze / Bronze <i>Bronce / Bronzo</i>	50 ~ 120	fz	0,0026	0,005	0,025	0,050	0,100	0,150	0,250	0,300	0,350	0,450
	Aluminium <i>Alluminio</i>	Matières malléables / Forging materials <i>Materiale maleable / Leghe leggere</i>	80 ~ 150	fz	0,004	0,007	0,015	0,030	0,050	0,090	0,150	0,200	0,270	0,350
	Matières synthétiques thermoplastiques / Thermoplastic synthetic materials <i>Materiale termoplasticos / Materiali sintetici termoplastici</i>		100 ~ 200	fz	0,005	0,008	0,015	0,030	0,050	0,100	0,200	0,200	0,300	0,400

		Épaisseur du copeau / Chip thickness Espesor del viruta / C spessore del truciolo : mm											
Matières Material Materiale Materiali		Vitesse Speed Velocidad Vc m/min.	Ø 0,3	Ø 0,5	Ø 1	Ø 2	Ø 3	Ø 5	Ø 8	Ø 12	Ø 16	Ø 20	
P	Aciers jusqu'à / Steels up to Aceros hasta / Acciai fino a 500 N/mm²	60 ~ 75	fz 0,0015	0,0025	0,0045	0,008	0,010	0,018	0,030	0,040	0,050	0,065	
	Aciers / Steels Aceros / Acciai 500-800 N/mm²	40 ~ 60	fz 0,0013	0,002	0,004	0,008	0,010	0,015	0,030	0,040	0,050	0,065	
	Aciers / Steels Aceros / Acciai 800-1000 N/mm²	Fonte grise / Cast iron Fundición / Ghisa grigia ≤ 180 HB	35 ~ 40	fz 0,0013	0,002	0,004	0,008	0,010	0,015	0,030	0,040	0,050	0,065
M	Inox - Aciers / Stainless steels - Steels Aceros inoxidables / Inox - Acciai 1000-1300 N/mm²	Fonte grise / Cast iron Fundición / Ghisa grigia > 180 HB	30 ~ 35	fz 0,001	0,0017	0,0035	0,006	0,008	0,012	0,025	0,032	0,040	0,055
	Inox / Stainless steels Aceros inoxidables / Inox	Alliages au titane / Titanium alloys Aleaciones de titanio / Leghe di titanio	25 ~ 30	fz 0,001	0,0017	0,0035	0,006	0,008	0,012	0,025	0,032	0,040	0,055
S	Inconel Nimonic Waspaloy	Alliages au titane / Titanium alloys Aleaciones de titanio / Leghe di titanio	15 ~ 20	fz 0,001	0,0012	0,0025	0,005	0,006	0,010	0,020	0,026	0,036	0,050
N	Alliages de cuivre / Copper alloys Aleaciones de cobre / Leghe di rame	Bronze / Bronze Bronce / Bronzo	50 ~ 120	fz 0,0013	0,0025	0,006	0,012	0,016	0,020	0,034	0,040	0,060	0,080
	Aluminium Alluminio	Matières malléables / Forging materials Materiale malleable / Leghe leggere	80 ~ 150	fz 0,0013	0,0035	0,006	0,012	0,016	0,021	0,034	0,040	0,060	0,080
	Matières synthétiques thermoplastiques / Thermoplastic synthetic materials Materiale termoplásticos / Materiali sintetici termoplastici		100 ~ 200	fz 0,0015	0,004	0,0065	0,013	0,020	0,030	0,045	0,060	0,090	0,100

		Épaisseur du copeau / Chip thickness Espesor del viruta / C spessore del truciolo : mm											
Matières Material Materiale Materiali		Vitesse Speed Velocidad Vc m/min.	Ø 0,3	Ø 0,5	Ø 1	Ø 2	Ø 3	Ø 5	Ø 8	Ø 12	Ø 16	Ø 20	
P	Aciers jusqu'à / Steels up to Aceros hasta / Acciai fino a 500 N/mm²	60 ~ 75	fz 0,002	0,004	0,008	0,012	0,015	0,021	0,038	0,060	0,080	0,100	
	Aciers / Steels Aceros / Acciai 500-800 N/mm²	40 ~ 60	fz 0,0015	0,0035	0,007	0,012	0,015	0,020	0,038	0,060	0,080	0,100	
	Aciers / Steels Aceros / Acciai 800-1000 N/mm²	Fonte grise / Cast iron Fundición / Ghisa grigia ≤ 180 HB	35 ~ 40	fz 0,0015	0,003	0,010	0,012	0,014	0,020	0,038	0,060	0,080	0,090
M	Inox - Aciers / Stainless steels - Steels Aceros inoxidables / Inox - Acciai 1000-1300 N/mm²	Fonte grise / Cast iron Fundición / Ghisa grigia > 180 HB	30 ~ 35	fz 0,001	0,003	0,007	0,012	0,014	0,020	0,038	0,055	0,075	0,080
	Inox / Stainless steels Aceros inoxidables / Inox	Alliages au titane / Titanium alloys Aleaciones de titanio / Leghe di titanio	25 ~ 30	fz 0,001	0,002	0,005	0,010	0,012	0,018	0,035	0,050	0,065	0,080
S	Inconel Nimonic Waspaloy	Alliages au titane / Titanium alloys Aleaciones de titanio / Leghe di titanio	15 ~ 20	fz 0,001	0,002	0,005	0,010	0,012	0,018	0,035	0,050	0,065	0,080
N	Alliages de cuivre / Copper alloys Aleaciones de cobre / Leghe di rame	Bronze / Bronze Bronce / Bronzo	50 ~ 120	fz 0,002	0,005	0,010	0,015	0,020	0,025	0,045	0,070	0,075	0,100
	Aluminium Alluminio	Matières malléables / Forging materials Materiale maleable / Leghe leggere	80 ~ 150	fz 0,002	0,0045	0,008	0,012	0,017	0,020	0,040	0,060	0,070	0,090
	Matières synthétiques thermoplastiques / Thermoplastic synthetic materials Materiale termoplasticos / Materiali sintetici termoplastici		100 ~ 200	fz 0,0025	0,005	0,010	0,015	0,020	0,025	0,045	0,070	0,075	0,100



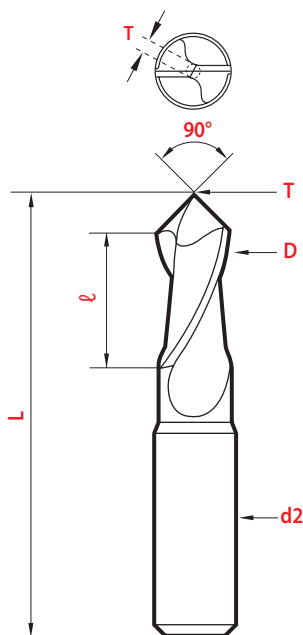
1 = 10

performances
➤ p. 91

90°

magafor standard

CARBURE CARBIDE
Metallo duro



Tolérances Tolerancias Tolleranze

D	α	d2
Ø 0,1 ~ 10 = h9	± 1	0,1 ~ 2,6 = h5
Ø 12 ~ 20 = d9		3 ~ 20 = h6

Special test !



60° - 90° - 120°

Jeu de 3 outils revêtus Hard'X avec le même diamètre
Set of 3 Hard'X coated tools with the same diameter

Juego de 3 herramientas recubiertas en Hard'X con el mismo diámetro
Serie di 3 utensili dello stesso diametro con rivestimento Hard'X

Ø	Code	Prix promo Special prices Precios especiales
4	8087/4	•
6	8087/6	•
8	8087/8	•

D	L	ℓ	d2	T*	MULTI-V 8090	Hard'X 8090-H
0,1	39	0,2	3	0,01	•	•
0,15	39	0,3	3	0,015	•	•
0,2	39	0,4	3	0,02	•	•
0,25	39	0,5	3	0,025	•	•
0,3	39	0,6	3	0,03	•	•
0,35	39	0,7	3	0,035	•	•
0,4	39	0,8	3	0,04	•	•
0,45	39	0,9	3	0,045	•	•
0,5	39	1,0	3	0,05	•	•
0,55	39	1,1	3	0,055	•	•
0,6	39	1,2	3	0,06	•	•
0,7	39	1,4	3	0,07	•	•
0,75	39	1,5	3	0,075	•	•
0,80	39	1,6	3	0,08	•	•
0,85	39	1,7	3	0,085	•	•
0,9	39	1,8	3	0,09	•	•
0,95	39	1,9	3	0,095	•	•
1	39	2,0	3	0,10	•	•
1,1	39	2,2	3	0,11	•	•
1,2	39	2,4	3	0,12	•	•
1,25	39	2,5	3	0,125	•	•
1,3	39	2,6	3	0,13	•	•
1,4	39	2,8	3	0,14	•	•
1,45	39	2,9	3	0,145	•	•
1,5	39	3,0	3	0,15	•	•
1,58 - 1/16"	45	3,2	3,17	0,16	•	•
1,6	39	3,2	3	0,16	•	•
1,7	39	3,4	3	0,17	•	•
1,8	39	3,6	3	0,18	•	•
1,9	39	3,8	3	0,19	•	•
2,0	39	4,0	3	0,20	•	•
2,1	39	4,2	3	0,21	•	•
2,2	39	4,4	3	0,22	•	•
2,3	39	4,6	3	0,23	•	•
2,4	39	4,8	3	0,24	•	•
2,5	39	5,0	3	0,25	•	•
2,6	39	5,2	3	0,26	•	•
3,0	50	6,0	4	0,3	•	•
3,17 - 1/8"	50	6,3	4,76	0,32	•	•
4,0	50	8,0	5	0,4	•	•
4,76 - 3/16"	50	9,5	6,35	0,5	•	•
5,0	50	10	6	0,5	•	•
6,0	60	12	8	0,6	•	•
6,35 - 1/4"	60	12	7,93	0,6	•	•
7,93 - 5/16"	70	16	9,52	0,8	•	•
8,0	70	16	10	0,8	•	•
9,52 - 3/8"	70	18	12,7	1,0	•	•
10	70	18	12	1,0	•	•
12	70	20	12	1,2	•	•
12,7 - 1/2"	70	20	12,7	1,3	•	•
15,87 - 5/8"	80	25	15,87	1,6	•	•
16	80	26	16	1,6	•	•
20	100	32	20	2,0	•	•

*T = 0,1 x D épaisseur d'âme Web thicknesses pesor del núcleo spessore del nocciolo

Séries spéciales D = d2

α 40°-60°-100°-120°

➤ p. 93

➤ p. 94

90°

magafor standard

CARBURE CARBIDE
Metallo duro

D d9	L	ℓ	d2 h6	T*	MULTI-V 8089	Hard'X 8089-H
3	45	6,0	D	0,3	•	•
4	50	8,0	D	0,4	•	•
5	50	10	D	0,5	•	•
6	50	12	D	0,6	•	•
8	70	16	D	0,8	•	•
10	70	18	D	1,0	•	•

Ø 12 ~ 20 ➤ p. 92

*T = 0,1 x D épaisseur d'âme Web thicknesses pesor del núcleo spessore del nocciolo

LongsLargas
Serie Lunga**90°**

magafor standard

CARBURE CARBIDE
Metallo duro

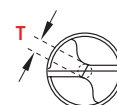
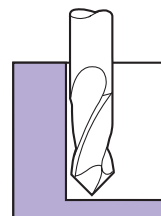
D d9	L	ℓ	d2 h6	T*	MULTI-V 8089-L	Hard'X 8089-LH
3	80	12	D	0,3	•	•
4	100	16	D	0,4	•	•
5	120	20	D	0,5	•	•
6	140	24	D	0,6	•	•
8	140	32	D	0,8	•	•
10	170	36	D	1,0	•	•
12	170	40	D	1,2	•	•
16	200	52	D	1,6	•	•
20	200	64	D	2,0	•	•

*T = 0,1 x D épaisseur d'âme Web thicknesses pesor del núcleo spessore del nocciolo

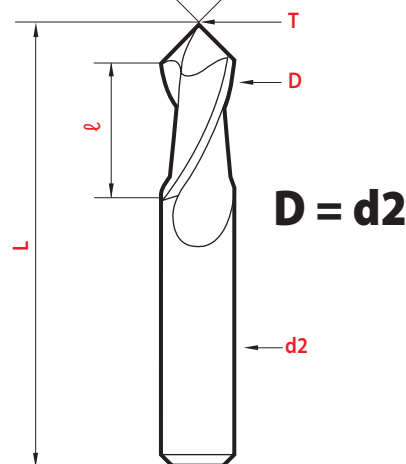
Video on line



www.magafor.com



90°



D = d2

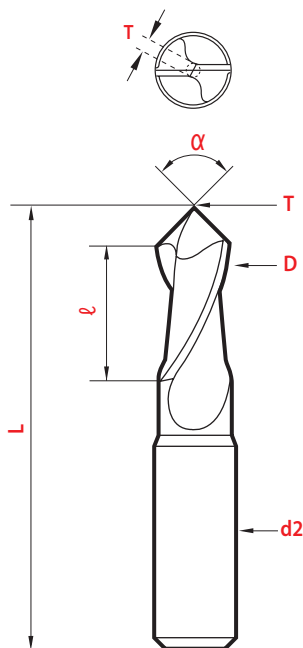
Ces series permettent les usinages difficiles d'accès.
These tools allow machining close to side walls.

Estas series permiten realizar mecanizados de difícil acceso.
Queste tipologie consentono le lavorazioni ove sussistono difficoltà di accesso.

Outils multi-fonctions / Multi-function tools
Herramientas multifunción / Utensili multi-funzione



1 = 10



Tolérances Tolerancias Tolleranze

D	α	d2
Ø 0,1 ~ 10 = h9	± 1°	0,1 ~ 2,5 = h5
Ø 12 ~ 20 = d9		3 ~ 20 = h6

40°

magafor standard



D	L	l	d2	T*	MULTI-V 8040	Hard'X 8040-H
0,5	39	1,0	3	0,05	•	•
1,0	39	2,0	3	0,10	•	•
1,5	39	3,0	3	0,15	•	•
2,0	39	4,0	3	0,20	•	•
3,0	50	6,0	4	0,3	•	•
4,0	50	10	6	0,4	•	•
5,0	50	10	6	0,5	•	•
6,0	60	12	8	0,6	•	•
10,0	70	18	12	1,0	•	•
12,0	70	20	12	1,2	•	•

*T = 0,1 x D épaisseur d'âme Web thicknesses pesor del núcleo spessore del nocciolo

Special test !



60° - 90° - 120°

Jeu de 3 outils revêtus Hard'X avec le même diamètre
Set of 3 Hard'X coated tools with the same diameter

Juego de 3 herramientas recubiertas en Hard'X con el mismo diámetro
Serie di 3 utensili dello stesso diametro con rivestimento Hard'X

Ø	Code	Prix promo Special prices Precios especiales
4	8087/4	•
6	8087/6	•
8	8087/8	•

60°

magafor standard



D	L	l	d2	T*	MULTI-V 8088	Hard'X 8088-H
0,5	39	1,0	3	0,05	•	•
0,8	39	1,6	3	0,08	•	•
1,0	39	2,0	3	0,10	•	•
1,2	39	2,4	3	0,12	•	•
1,5	39	3,0	3	0,15	•	•
1,8	39	3,6	3	0,18	•	•
2,0	39	4,0	3	0,20	•	•
2,5	39	5,0	3	0,25	•	•
3,0	50	6,0	4	0,3	•	•
4,0	50	8,0	5	0,4	•	•
5,0	50	10	6	0,5	•	•
6,0	60	12	8	0,6	•	•
8,0	70	16	10	0,8	•	•
10,0	70	18	12	1,0	•	•
12,0	70	20	12	1,2	•	•
16,0	80	26	16	1,6	•	•
20,0	105	32	20	2,0	•	•

*T = 0,1 x D épaisseur d'âme Web thicknesses pesor del núcleo spessore del nocciolo

performances
➤ p. 91

100°

magafor standard

D	L	ℓ	d2	T*	MULTI-V 8095	Hard'X 8095-H
2,0	39	4	3	0,20	•	•
4,0	50	8	5	0,4	•	•
6,0	60	12	8	0,6	•	•
8,0	70	16	10	0,8	•	•
10,0	70	18	12	1,0	•	•
12,0	70	20	12	1,2	•	•
16,0	80	26	16	1,6	•	•

*T = 0,1 x D épaisseur d'âme Web thicknesses pesor del núcleo spessore del nocciolo

CARBURE CARBIDE
Metallo duro



Video on line



www.magafor.com

Hard-X

Jusqu'à
up to
Hasta
Fino a 67 HRC

De dureté à chaud élevée (3500 HV), ce revêtement présente une très grande stabilité thermique et une excellente protection contre la chaleur et l'usure. Idéal pour les usinages à sec - à très grande vitesse - dans les aciers traités et matrices.

With a high hardness (3500HV), this coating shows a high thermic stability and an excellent protection against heat and wear. Ideal for dry machining - high speed cut - in treated steels and dies.

Con una alta durezza (3500HV) este recubrimiento proporciona una alta estabilidad térmica y una excelente protección contra el calor y el desgaste. Ideal para mecanizado en seco - a alta velocidad - en aceros tratados y de matrices.

Con notevole durezza a caldo (3500 HV), questo rivestimento presenta una grande stabilità termica ed un'eccellente protezione contro il calore e l'usura. Ideale per le lavorazioni a secco - a velocità elevate - negli acciai trattati e nelle matrici.

CARBURE CARBIDE
Metallo duro

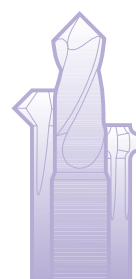


120°

magafor standard

D	L	ℓ	d2	T*	MULTI-V 8092	Hard'X 8092-H
0,5	39	1,0	3	0,05	•	•
1,0	39	2,0	3	0,10	•	•
1,5	39	3,0	3	0,15	•	•
2,0	39	4,0	3	0,20	•	•
2,5	39	5,0	3	0,25	•	•
3,0	50	6,0	4	0,3	•	•
4,0	50	8,0	5	0,4	•	•
5,0	50	10	6	0,5	•	•
6,0	60	12	8	0,6	•	•
8,0	70	16	10	0,8	•	•
10,0	70	18	12	1,0	•	•
12,0	70	20	12	1,2	•	•
16,0	80	26	16	1,6	•	•
20,0	100	32	20	2,0	•	•

*T = 0,1 x D épaisseur d'âme Web thicknesses pesor del núcleo spessore del nocciolo



Outils multi-fonctions / Multi-function tools
Herramientas multifunción / Utensili multi-funzione

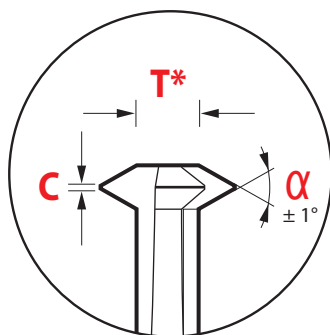
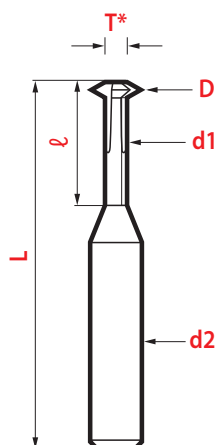
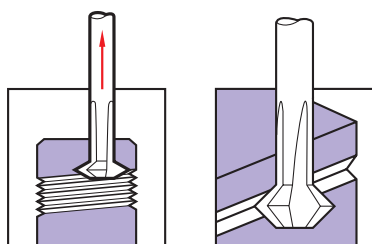
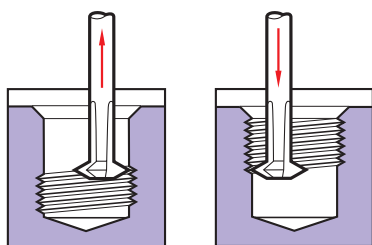


À filet unique

Single flute

De un labio

Mono-profilo



60°

CARBURE CARBIDE
Metallo duro



3 dents / flutes
labios / denti

Vis Screw Tornillo Vite	D	d1*	d2 h5	L	ℓ mini	C	Bi-face M 845-M	Hard'X 845-MH
M0,8	0,57	0,27	3	39	2,4	0,01	•	•
M0,9	0,64	0,31	3	39	2,7	0,01	•	•
M1,0	0,71	0,35	3	39	3,0	0,015	•	•
M1,2	0,91	0,55	3	39	3,6	0,015	•	•
M1,4	1,06	0,62	3	39	4,2	0,02	•	•
M1,6	1,2	0,69	3	39	4,8	0,02	•	•
M1,8	1,35	0,84	3	39	5,5	0,02	•	•
M2,0	1,5	0,92	3	39	6	0,02	•	•
M2,5	1,9	1,27	3	39	7	0,025	•	•
M3	2,3	1,57	6	66	9	0,03	•	•
M4	3,1	2,09	6	66	12	0,04	•	•
M5	4,0	2,90	6	66	15	0,05	•	•
M6	4,8	3,47	6	75	18	0,07	•	•
M8	6,5	4,85	8	80	22	0,08	•	•
M10	7,9	5,95	8	80	26	0,09	•	•

55°

Vis Screw Tornillo Vite	D	d1*	d2 h5	L	ℓ mini	C	Bi-face M 844-M	Hard'X 844-MH
3,17 - 1/8"	2,3	1,40	6	66	9,52	0,035	•	•
3,96 - 5/32"	3,1	1,75	6	66	11,11	0,035	•	•
4,76 - 3/16"	3,65	1,80	6	66	19,05	0,04	•	•
6,35 - 1/4"	4,85	2,70	6	75	22,22	0,06	•	•
7,93 - 5/16"	6,25	3,80	8	80	25,4	0,08	•	•
9,52 - 3/8"	7,5	4,80	8	80	25,4	0,08	•	•

*T = d1 - 0,02

Tolérances Tolerancias Tolleranze

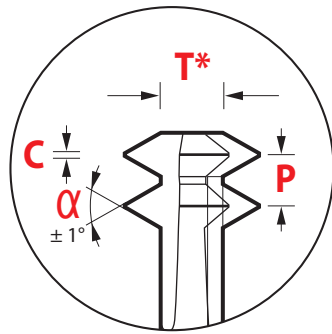
Vis Screw Tornillo Vite	D + d1
M0,8 ~ M1,0	0 - 0,03
M1,2 ~ M2,5	0 - 0,05
M3,0 ~ M10	0 - 0,10

Avec le même outil réaliser des filetages de pas différents à droite et à gauche, pour trous borgnes ou débouchants.

The same tool will achieve different pitches, right or left hand, in blind or through holes

Con la stessa ferramenta potete conseguire differenti passi, a dritta o a sinistra, in fori ciechi o passanti.

Esecuzione, con il medesimo utensile, di filettature destre e sinistre con passi diversi, sia nei fori ciechi che passanti.



60°

CARBURE CARBIDE
Metallo duro



3 dents / flutes
labios / denti

Vis Screw Tornillo Vite	P mm	D	d1*	d2 h5	L	ℓ mini	C	Bi-face M 846-M	Hard'X 846-MH
M0,8	0,2	0,57	0,29	3	39	2,4	0,01	•	•
M0,9	0,225	0,64	0,33	3	39	2,7	0,01	•	•
M1,0	0,25	0,71	0,35	3	39	3	0,015	•	•
M1,2	0,25	0,91	0,55	3	39	3,6	0,015	•	•
M1,4	0,3	1,06	0,64	3	39	4,2	0,02	•	•
M1,6	0,35	1,2	0,7	3	39	4,8	0,02	•	•
M1,8	0,35	1,4	0,85	3	39	5,5	0,02	•	•
M2,0	0,4	1,54	0,9	3	39	6	0,02	•	•
M2,5	0,45	1,95	1,35	3	39	7	0,025	•	•
M3	0,5	2,4	1,7	6	66	9	0,03	•	•
M4	0,7	3,2	2,2	6	66	12	0,04	•	•
M5	0,8	4	2,95	6	66	15	0,05	•	•
M6	1	4,85	3,45	6	75	18	0,07	•	•

*T = d1 - 0,02



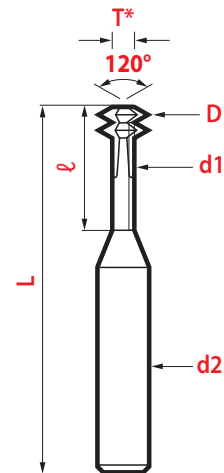
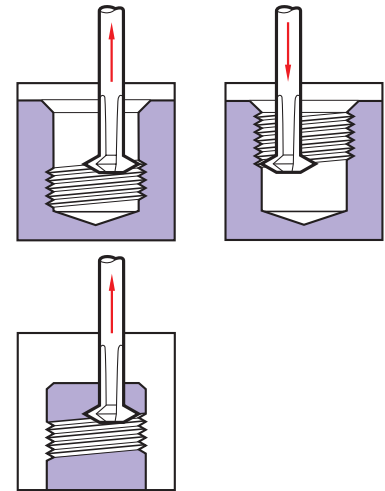
Forets étagés 90° avant taraudage : pour préparer vos trous avant l'utilisation du Bi-face M (page 72).

90° step drills before threading : to prepare your holes prior to using the Bi-face M (page 72).

Brocas escalonados 90° antes del roscado: Para preparar sus agujeros antes de usar la Bi-face M (página 72).

Punte a gradino a 90° per avaufori di filettatura : per predisporre i vostri fori all'impiego del Bi-face M (pagina 72).

À deux filets Two flutes De dos labios A doppio profilo

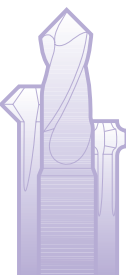


Avec le même outil réaliser les filetages ISO à droite et à gauche, pour trous borgnes ou débouchants.

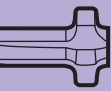
The same tool will achieve ISO pitch, right or left hand, in blind or through holes.

Con la misma herramienta puede conseguir ISO pasos, a derechas o a izquierdas, en agujeros ciegos o pasantes.

Esecuzione, con il medesimo utensile, di filettatura destra e sinistra, passi ISO, sia nei fori ciechi che passanti.



Outils multi-fonctions / Multi-function tools
Herramientas multifunción / Utensili multi-funzione

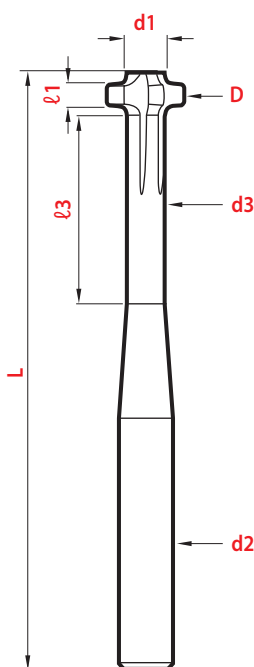
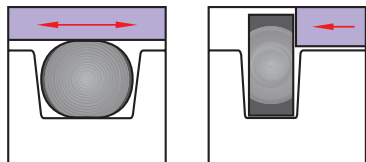


Joint toriques et circlips

O-ring and circlips

Juntas tóricas y anillos de retención

O-ring e di anelli elastici



Joint toriques O-ring

Juntas tóricas

O-ring

Pour assurer l'étanchéité les joints toriques sont comprimés et se déforment. Il est préconisé de les monter dans des gorges rectangulaires à surface lisse. Les rayons de la gorge évitent toute détérioration du joint :

- lors de son montage,
- en utilisation, lorsque déformé il assure l'étanchéité souhaitée.

Les fraises Bi-Face sont conçues pour réaliser des gorges parfaitement adaptées, pour utilisation statique ou dynamique des joints :

- par interpolation sur centres CNC,
- fixe sur tours automatiques.

To secure the tightness, the O-rings are compressed and go out of the shape. So it is recommended they be set-up in square grooves with smooth surface. The radius protects the O-ring against any damage :

- when setting up,
- during the utilization, when mis-formed it secures the expected tightness.

The Bi-face milling cutters are designed to machine strictly conformed grooves, for static or dynamic use of the O-rings :

- interpolated on CNC machining centers,
- fixed on automatic lathe machines.

Para asegurar la estanqueidad las juntas tóricas se comprimen y se deforman. Por lo que se recomienda que se ajusten en ranuras cuadradas con la superficie lisa. El radio protege a la junta tórica contra cualquier daño :

- En el montaje,
- Durante su uso, cuando está mal formado asegura la estanqueidad esperada.

Las fresas Bi-face están diseñadas específicamente para mecanizar ranuras, para el uso estático o en movimiento de las juntas tóricas :

- Interpolación en centros de mecanización CNC,
- Fijo en tornos automáticos.

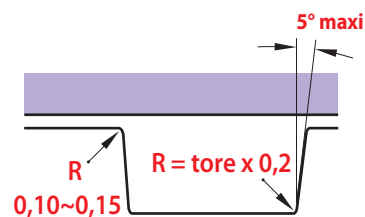
Per garantire la tenuta stagna gli O-ring si comprimono e quindi si deformano. E' raccomandato il montaggio all'interno di gole rettangolari aventi superfici lisce.

Le raggiature della gola prevengono il danneggiamento della guarnizione :

- in fase di montaggio,
- durante il suo impiego poiché la deformazione subita assicura appunto la tenuta desiderata.

Le fresse Bi-Face sono studiate per realizzare delle gole precise, sia che le guarnizioni lavorino in forma dinamica che statica :

- per interpolazione su centri CNC,
- fissa su torni automatici.



Circlips

Anillos de retención

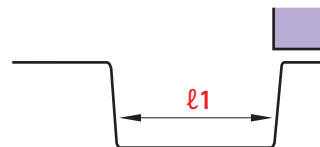
Anelli elastici (Seeger)

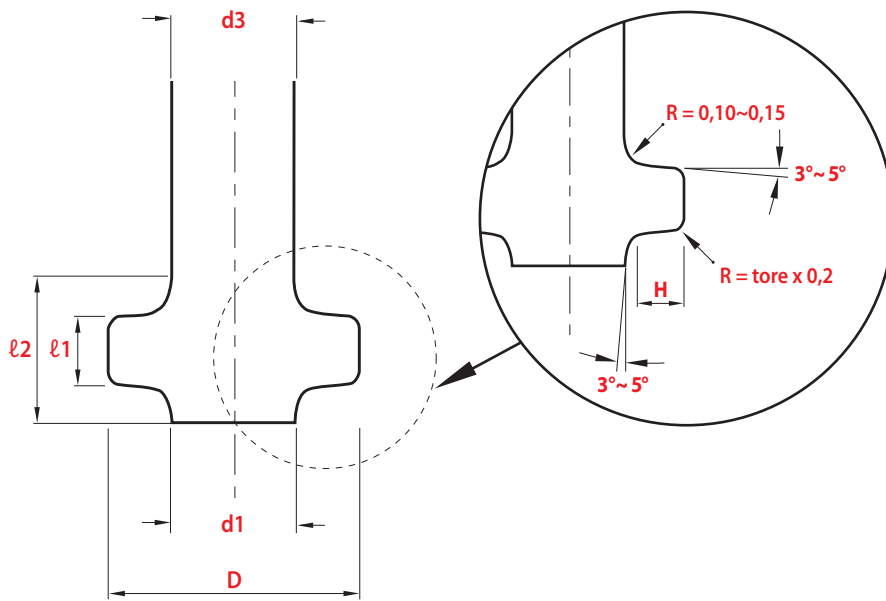
Il convient à l'utilisateur de choisir la largeur $\ell 1$ adaptée au montage souhaité pour le circlip.

It is up to the end-user to select the width $\ell 1$ adapted to the expected setting up of the circlips

Corresponde al usuario final seleccionar el ancho $\ell 1$ adaptado a la configuración esperada de los anillos de retención.

E' deputata all'utilizzatore la scelta della larghezza $\ell 1$ più idonea per il montaggio dell'anello elastico.





Hard-X Jusqu'à up to Hasta Fino a 67 HRC

De dureté à chaud élevée (3500 HV), ce revêtement présente une très grande stabilité thermique et une excellente protection contre la chaleur et l'usure. Idéal pour les usinages à sec - à très grande vitesse - dans les aciers traités et matrices.

With a high hardness (3500HV), this coating shows a high thermic stability and an excellent protection against heat and wear. Ideal for dry machining - high speed cut - in treated steels and dies.

Con una alta durezza (3500HV) este recubrimiento proporciona una alta estabilidad térmica y una excelente protección contra el calor y el desgaste. Ideal para mecanizado en seco - a alta velocidad - en aceros tratados y de matrices.

Con notevole durezza a caldo (3500 HV), questo rivestimento presenta una grande stabilità termica ed un'eccellente protezione contro il calore e l'usura. Ideale per le lavorazioni a secco - a velocità elevate - negli acciai trattati e nelle matrici.

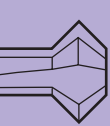
CARBURE CARBIDE
Metallo duro



3 dents / flutes
labios / denti

D	Tore	H	d1	d2 h5	d3	l1	l2	l3	L	Bi-face 841	Hard'X 841-H
4,9	1	0,85	3,19	6	3,1	1,40	1,91	10	75	•	•
5,9	1,20~1,50	1,1	3,69	6	3,6	1,60	2,13	10	75	•	•
7,6	1,6	1,35	4,89	8	4,8	2,00	2,56	12	80	•	•
7,9	1,78~1,80	1,5	4,89	8	4,8	2,30	2,88	12	80	•	•
9,3	1,90~2,00	1,7	5,89	10	5,8	2,50	3,1	14	90	•	•
9,9	2,2	1,9	6,09	10	6	2,80	3,42	14	90	•	•
11,7	2,40~2,50	2,1	7,49	12	7,4	3,20	3,85	16	100	•	•
12	2,60~2,65	2,25	7,49	14	7,4	3,30	3,96	18	110	•	•
13,5	2,70~2,80	2,35	8,79	14	8,7	3,40	4,07	18	110	•	•
13,9	3	2,55	8,79	14	8,7	3,80	4,49	18	110	•	•

performances
➤ p. 103

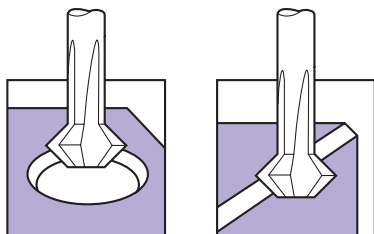


Avant et arrière

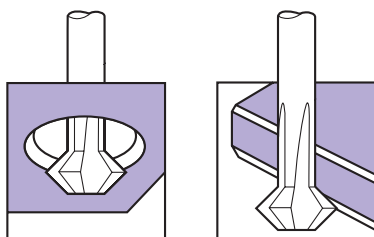
Front and back

Frontal y trasero

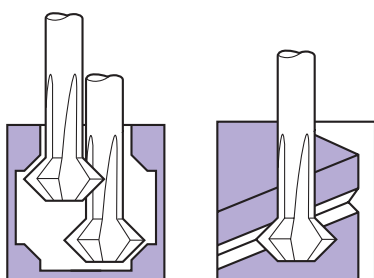
In spinta ed in trazione



Avant Front Frontal In spinta

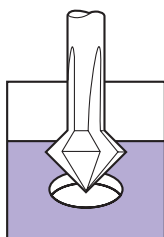


Arrière Back Trasero In trazione

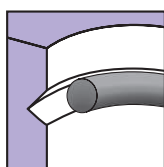


Usinages internes
Internal machining
Mecanizado interno
Lavorazioni interne

Rainurage en "V"
V - grooving
Ranura en "v"
Scanalature a "v"



Ébavurage
Deburring
Desbarbado
Sbavatura



Gorges internes pour joints toriques
Internal grooves for o-rings
Ranuras internas para juntas toricas
Gole interne per sedi di guarnizioni o-ring

Pour des opérations de super-finition, bi-face est à profil constant détalonné. Travail longitudinal ou par interpolation pour l'ébavurage avant et arrière d'angles et de trous.

Pour des opérations de super-finition, bi-face est à profil constant détalonné. Travail longitudinal ou par interpolation pour l'ébavurage avant et arrière d'angles et de trous.

Pour des opérations de super-finition, bi-face est à profil constant détalonné. Travail longitudinal ou par interpolation pour l'ébavurage avant et arrière d'angles et de trous.

Per eseguire operazioni di super finitura, bi-face ha un profilo costante détalonné. Il lavoro avviene longitudinalmente o per interpolazione nella sbavatura in spinta ed in trazione di angoli e fori.

Hard-X

Jusqu'à up to

Hasta

Fino a 67 HRC

performances

> p. 103

Video on line



www.magafor.com

60°

CARBURE CARBIDE
Metallo duro

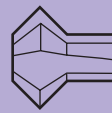


4 dents / flutes*
labios / denti

D**	d1 maxi	T maxi	d2 h6	ℓ1	ℓ2 mini	Bi-face 8460	Hard'X 8460-H
2,0	1,5	0,6	3	1,7	8	•	•
5,0	3,4	3,4	6	2,8	15	•	•
8,0	4,9	4,9	6	5,4	34	•	•
12,0	5,9	5,9	6	10,6	34	•	•

*Ø 2 = 3 dents flutes labios dente

**Tolérances Tolerancias Tolleranze D Ø 2 - 5 = 0 - 0,05 - Ø 8 - 12 =



Dimensions sous-cotées pour usinage au plus près du diamètre des trous à usiner.
Undersized diameters to machine closer to the hole dimension.

Dimensiones bajo medida para mecanizar lo más aproximado al diámetro de los agujeros a mecanizar.
Diametri minorati per lavorare in prossimità delle dimensioni dei fori. 0 - 0,10

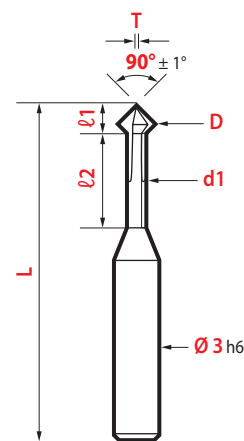
90°

Mini

CARBURE CARBIDE
Metallo duro



3 dents / flutes*
labios / denti



Ø 0,20 ~ 3 90°
Bi-face-C Mini

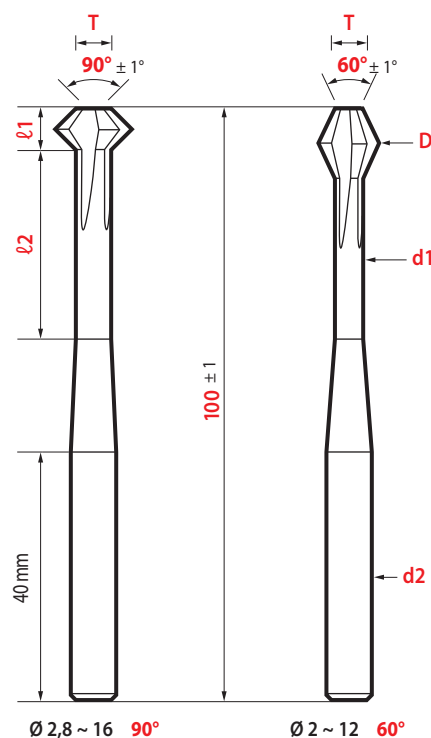
D**	d1 maxi	T maxi	L	ℓ1	ℓ2 mini	Bi-face 8480	Hard'X 8480-H
0,20	0,12	0,12	39	0,11	0,29	•	•
0,25	0,15	0,15	39	0,13	0,37	•	•
0,30	0,18	0,18	39	0,15	0,45	•	•
0,40	0,24	0,24	39	0,19	0,61	•	•
0,50	0,3	0,3	39	0,23	0,77	•	•
0,60	0,36	0,36	39	0,27	0,93	•	•
0,80	0,48	0,48	39	0,35	1,25	•	•
1,0	0,7	0,30	60	0,50	5	•	•
1,5	1,1	0,45	60	0,73	6	•	•
1,8	1,4	0,60	60	0,75	8	•	•
2,0	1,5	0,60	60	0,95	8	•	•
2,8 ⁽¹⁾	2,1	0,90	60	1,30	10	•	•
3,0 ⁽¹⁾	2,1	0,90	60	1,50	10	•	•

* Ø 0,20 ~ 0,50 = 1 dent flute labio denta

Standard

4 dents / flutes
labios / denti

D**	d1 maxi	T maxi	d2 h6	ℓ1	ℓ2 mini	Bi-face 8490	Hard'X 8490-H
2,8	2,2	1,2	6	1,10	10	•	•
3,0	2,2	1,2	6	1,30	10	•	•
3,8	2,9	1,6	6	1,55	12	•	•
4,0	2,9	1,6	6	1,75	12	•	•
4,8	3,4	2,0	6	2,10	15	•	•
5,0	3,4	2,0	6	2,30	15	•	•
5,8	3,8	2,4	6	2,70	18	•	•
6,0	3,8	2,4	6	2,90	18	•	•
7,8	4,9	4,9	6	2,80	34	•	•
8,0	4,9	4,9	6	3,10	34	•	•
9,8	5,9	5,9	6	3,80	34	•	•
10,0	5,9	5,9	6	4,10	34	•	•
11,8	5,9	5,9	6	5,80	34	•	•
12,0	5,9	5,9	6	6,10	34	•	•
15,8	7,9	7,9	10	7,80	34	•	•
16,0	7,9	7,9	10	8,10	34	•	•



Longs Largas Lunghe

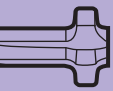
4 dents / flutes
labios / denti

D**	d1 maxi	T maxi	d2 h6	ℓ1	ℓ2 mini	Bi-face 8490-L	Hard'X 8490-LH
3,0	2,2	1,2	6	1,30	20	•	•
4,0	2,9	1,6	6	1,75	25	•	•
5,0	3,4	2,0	6	2,30	30	•	•
6,0	3,8	2,4	6	2,90	35	•	•
8,0	4,9	4,9	6	3,10	45	•	•
10,0	5,9	5,9	6	4,10	45	•	•
12,0	5,9	5,9	6	6,10	50	•	•

** Tolérances Tolerancias Tolleranze D Ø 0,2 - 5 = 0 - 0,05 - Ø 5,8 ~ 16 = 0 - 0,10

(1) Tolérances Tolerancias Tolleranze D Ø 2,8 et 3 = -0,02 / - 0,07



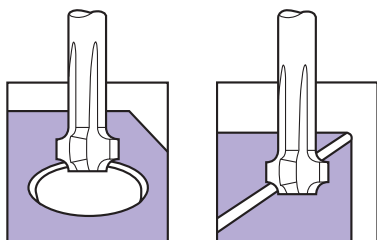


Avant et arrière

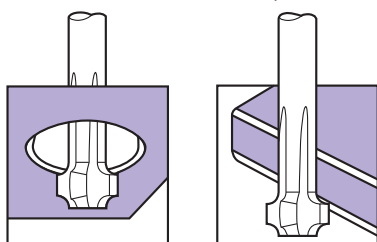
Front and back

Frontal y trasero

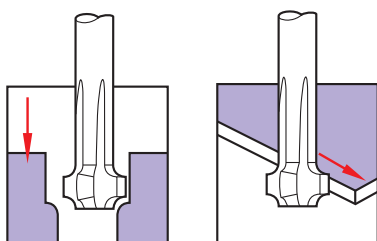
In spinta ed in trazione



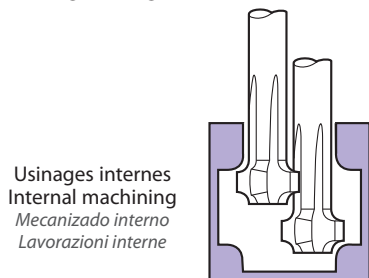
Avant Front Frontal In spinta



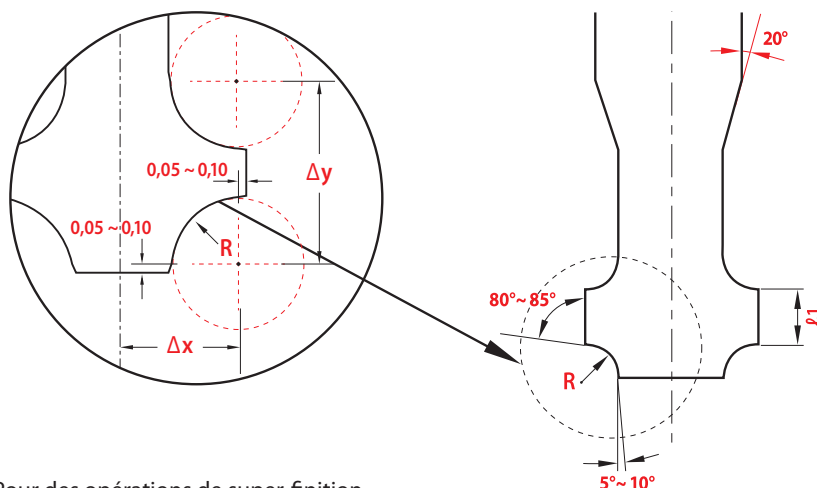
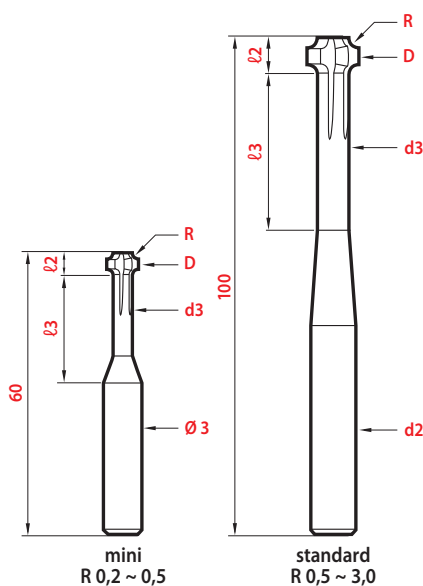
Arrière Back Trasero In trazione



Dressage Facing Contorneado Profilatura



Usinages internes
Internal machining
Mecanizado interno
Lavorazioni interne



Pour des opérations de super-finition, **Bi-face-R** est à profil constant détalonné. Travail longitudinal ou par interpolation pour l'ébavurage avant et arrière d'angles et de trous.

Bi-face-R radius cutters have a constant relief profile which results in a high quality surface finish. Suitable for longitudinal or interpolated machining on front and back faces of holes and surfaces.

Para las operaciones de super acabado la fresa **Bi-face-R** está provista de un perfil constante destalonado. Mecanizados longitudinales o por interpolación para el avellanado frontal o trasero de ángulos y agujeros.

Per eseguire operazioni di super finitura, **Bi-face** ha un profilo costante spogliato. Il lavoro avviene longitudinalmente o per interpolazione nella sbavatura in spinta ed in trazione di angoli e fori.



2 dents / flutes*
labios / denti

Mini

R	D	d3	d2	Δx	Δy	l1	l2	l3	Bi-face 848-R	Hard'X 848-RH
± 0,02	maxi	maxi	h5							
0,2	1,9	1,25	3	0,87	1,32	0,9	1,45	8	•	•
0,3	2,3	1,45	3	1,07	1,82	1,2	1,95	9	•	•
0,4	2,6	1,55	3	1,22	2,37	1,55	2,5	10	•	•
0,5	2,9	1,65	3	1,37	2,87	1,85	3	12	•	•

*Ø 0,50 = 3 dents flutes labios denti

3 dents / flutes labios / denti

R	D	d3	d2	Δx	Δy	l1	l2	l3	Bi-face 849-R	Hard'X 849-RH
± 0,02	maxi	maxi	h5							
0,5	4,9	3,65	6	2,37	3,17	2,15	3,3	20	•	•
0,6	5,20	3,75	6	2,52	3,37	2,14	3,5	25	•	•
0,8	5,9	4,05	6	2,89	3,77	2,14	3,9	30	•	•
1	6,6	4,35	8	3,22	4,27	2,23	4,3	35	•	•
1,2	7,4	4,75	8	3,62	5,07	2,63	5,2	35	•	•
1,5	8,4	5,1	10	4,12	5,77	2,73	5,8	35	•	•
1,8	9,3	5,4	10	4,57	6,37	2,72	6,4	35	•	•
2	9,9	5,6	10	4,87	6,87	2,82	6,8	35	•	•
2,5	10,9	5,6	12	5,37	7,97	2,90	7,8	35	•	•
3	11,9	5,6	12	5,87	9,07	3,0	8,8	35	•	•

performances

Conditions d'utilisation

Recommendations for use

Condiciones de utilización

Condizioni di impiego

Biface
magafor innovation

Hard-X

Jusqu'à up to

Hasta

Fino a 67 HRC

De dureté à chaud élevée (3500 HV), ce revêtement présente une très grande stabilité thermique et une excellente protection contre la chaleur et l'usure. Idéal pour les usinages à sec - à très grande vitesse - dans les aciers traités et matrices.

With a high hardness (3500 HV), this coating shows a high thermic stability and an excellent protection against heat and wear. Ideal for dry machining - high speed cut in treated steels and dies.

Con una alta durezza (3500 HV) este recubrimiento proporciona una alta estabilidad térmica y una excelente protección contra el calor y el desgaste. Ideal para mecanizado en seco - a alta velocidad - en aceros tratados y de matrices.

Con notevole durezza a caldo (3500 HV), questo rivestimento presenta una grande stabilità termica ed un'eccellente protezione contro il calore e l'usura. Ideale per le lavorazioni a secco a velocità elevate - negli acciai trattati e nelle matrici.

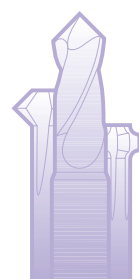
Video on line



www.magafor.com



Matières à usiner Material <i>Materiales Materiali da lavorare</i>			Vitesse Speed <i>Velocidad Velocità</i> m/min.		Ø 1 & 2	Ø 3 & 4	Ø 6 & 8	Ø 10 & 12	Ø 16	
			Bi-face	Hard'X	Épaisseur du copeau Feed, per tooth <i>Espesor de la veruta Spessore del truciolo</i> fz					
P	Aciers / Steels <i>Aceros / Acciai</i>	< 500 N/mm ²	60 ~ 70	70 ~ 90	0,010	0,012	0,015	0,020	0,030	
		< 500 N/mm ²	40 ~ 60	50 ~ 80	0,010	0,012	0,015	0,020	0,030	
		< 500 N/mm ²	35 ~ 40	45 ~ 60	0,010	0,012	0,013	0,017	0,025	
M	Inox - Aciers / Stainless steels - Steels <i>Aceros inoxidables / Inox - Acciai</i>	1000 ~ 1300 N/mm ²	30 ~ 35	40 ~ 55	0,010	0,012	0,013	0,017	0,025	
S	Alliage titane / Titanium alloy <i>Aleaciones de titanio / Leghe di titanio</i>		25 ~ 30	35 ~ 50	0,007	0,010	0,010	0,015	0,020	
	Inconel Nimonic Waspaloy		15 ~ 20	25 ~ 40	0,007	0,010	0,010	0,015	0,020	
K	Fonte grise / Cast iron <i>Fundición / Ghisa grigia</i>	< 180 HB	35 ~ 40	45 ~ 60	0,010	0,012	0,013	0,017	0,025	
		> 180 HB	30 ~ 35	40 ~ 55	0,010	0,012	0,013	0,017	0,025	
N	Alliage de cuivre / Cooper alloy <i>Aleaciones de cobre / Leghe di rame</i>	Bronze / Bronze <i>Bronze / Bronzo</i>	Laiton / Brass <i>Latòn / Ottone</i>	50 ~ 80	60 ~ 100	0,012	0,012	0,015	0,020	0,030
	Aluminium <i>Alluminio</i>	≤ 6% Si		70 ~ 100	80 ~ 120	0,012	0,012	0,015	0,020	0,030
		> 6% Si		90 ~ 150	110 ~ 180	0,012	0,012	0,015	0,020	0,030
W	Matières synthétiques / Thermoplast <i>Materiales termoplásticos / Plastiche</i>		100 ~ 150	130 ~ 200	0,015	0,025	0,030	0,040	0,050	



Outils multi-fonctions / Multi-function tools
Herramientas multifunción / Utensili multi-funzione



microform

Parmi nos 60 gammes de micro-fraises, que ce soit pour réaliser un angle, une forme droite, un rayon concave ou convexe, sélectionnez l'outil le mieux adapté à votre usinage. Diamètres ou rayons disponibles à partir de 50 microns. Par exemple: le diamètre 0,40 est standard dans 60 variantes différentes! **Qui offre plus?**

Among our 60 micro end-mill ranges it's easy to select the most adapted tool to your needs, i.e. to machine an angle, a straight form, a concave or convex radius. Diameters or radii are available from 50 microns. For instance: end-mills diameter 0.40 are standard in 60 different ranges!

Who offers more?

*Entre nuestras 60 gamas de micro-fresas, mecanizando un ángulo, una forma recta, un radio cóncavo o convexo seleccione la mejor solución adaptada a su necesidad. Diámetros o radios disponibles a partir de 50 micras. Por ejemplo: Las fresas diámetro 0.40 son estándar en 60 gamas diferentes! **Quién ofrece más?***

*All'interno delle nostre 60 tipologie di micro-frese, sia che dobbiate realizzare un angolo, una geometria dritta, un raggio concavo o convesso, potete selezionare l'utensile più adatto alla vostra lavorazione. Diametri o raggi disponibili a partire da 50 micron. Per esempio: il diametro 0,40 è standard in 60 varianti diverse! **Chi offre di più?***



Magafor est le seul fabricant d'outils membre de cette commission européenne pour l'étude des micro-usinages. Ces recherches visent à l'amélioration de la performance des outils, pour le plus grand profit de nos clients.

Magafor is the only tool manufacturer of this european commission for the study of micro-machinings. This research aims to improve performance of the tools for the benefit of our customers.

***Magafor** es el único fabricante de esta comisión europea para el estudio de los micro-mecanizados. Esta investigación apunta a la mejora del rendimiento de las herramientas para el mayor beneficio de nuestros clientes.*

***Magafor** è il solo costruttore di utensili membro della commissione europea per lo studio delle micro-lavorazioni. Queste ricerche mirano a migliorare le prestazioni degli utensili con lo scopo di aumentare i guadagni per la nostra clientela.*

New 2024

OPTI-MAG

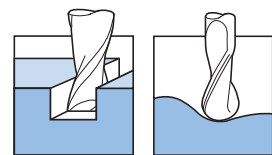
> p. 110

> p. 122

magafor

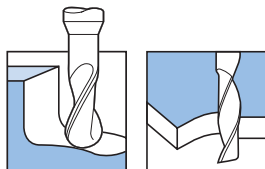
magaforce

Micro-fraises / Miniature end-mills



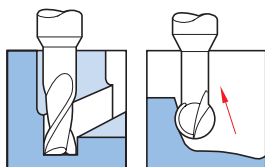
Forme droite
Square end-tools
Herramientas de forma recta
Frese a testa plana

> p. 109 > 119



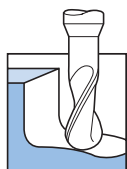
Forme hémisphérique
Radius form end tools
Herramientas de forma con radio
Frese a raggio

> p. 120 > 129



New 2024 OPTI-MAG

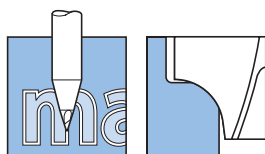
> p. 106



magaforce

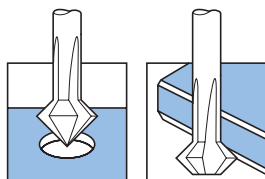
Autres micro-outils / Other micro-tools

Otro micro-fresas / Altri micro-utensili



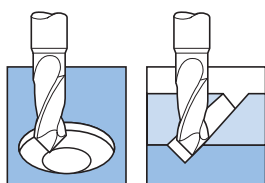
microforce

> p. 130 > 132



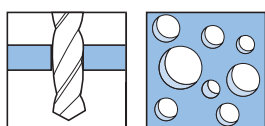
Bi-face-C

> p. 133



MULTI-V®

> p. 134

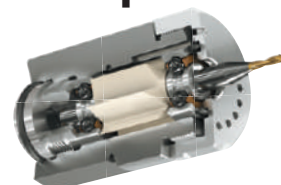


microforce

Micro forets / Micro drills
Micro brocas / micro Punte

> p. 135 > 141

Coolspeed



New 2024

Mini-Broches haute vitesse
High speed mini-spindles
Minihusillo de alta velocidad
Mini-mandrini ad alta velocità

> p. 142

Micro-outils / Miniature tools

Micro-herramientas / Micro-utensili

OPTI-MAG

Les dix marques de micro-fraises les plus citées dans le Monde ont été comparées avec nos fraises HARD'X. Huit critères d'évaluation ont été retenus pour optimiser nos micro-fraises : ils ont porté sur la géométrie de l'outil - son comportement dynamique - le couple matière / revêtement. Dans les conditions d'usinages les plus difficiles. Les nouvelles fraises OPTIMAG offrent le meilleur compromis vitesse / avance d'utilisation pour obtenir les états de surface et la précision souhaités, tout en assurant une plus grande durée de vie à l'outil.

La robustesse de la géométrie des fraises OPTIMAG permet des avances beaucoup plus importantes. Ces avances favorisent la coupe tout en garantissant la stabilité de l'outil. Ainsi sont obtenus les états de surface souhaités, sans usure prématurée de l'outil.

The ten most cited micro end mills brands in the world were compared with our HARD'X cutters. Eight evaluation criteria were selected to optimise our micro-cutters: they focused on the geometry of the tool - its dynamic behaviour - the material / coating couple. Under the most difficult machining conditions, the new OPTIMAG milling end mills offer the best compromise of speed/advance of use to obtain the desired surface states and precision, while ensuring a longer tool life.

The ruggedness of the geometry of the OPTIMAG cutters allows for much larger advances. These advances promote cutting while ensuring tool stability. Thus the desired surface conditions are obtained, without premature wear of the tool.

Las diez marcas de microfresas más citadas en el mundo fueron comparados con nuestras fresas HARD'X. Se seleccionaron ocho criterios de evaluación para optimizar nuestras microfresas: esto se centraron en la geometría de la herramienta - su comportamiento dinámico - y la relación material / recubrimiento. En las condiciones de mecanizado más difíciles. Las nuevas fresas OPTIMAG ofrecen el mejor compromiso velocidad/ avance para para obtener los estados de superficie y la precisión deseados, garantizando al mismo tiempo una mayor vida útil de la herramienta.

La robustez de la geometría de los fresas OPTIMAG permite avances mucho mayores. Estos avances favorecen el corte al tiempo que garantizan la estabilidad de la herramienta. Así se obtienen las condiciones superficiales deseadas, sin desgaste prematuro de la herramienta.

Le dieci marche di micro-frese più conosciute al mondo sono stati confrontati con le nostre frese HARD'X. Sono stati adottati otto criteri di valutazione per ottimizzare le nostre micro-frese: essi hanno riguardato la geometria dell'utensile - il suo comportamento dinamico - la coppia materiale/ rivestimento. Nelle condizioni di lavorazione più difficili. Le frese OPTIMAG offrono il miglior compromesso velocità/ avanzamento di utilizzo per ottenere gli stati superficiali e la precisione desiderati, garantendo nel contempo una maggiore durata di vita all'utensile.

La robustezza della geometria delle frese OPTIMAG consente avanzamenti molto maggiori. Questi parametri favoriscono il taglio garantendo al contempo la stabilità dell'utensile. Si ottengono così le bontà superficiali desiderate, senza un'usura prematura dell'utensile.

OPTI-MAG

Fraises droites toriques

Square end-tools with corner radius

Fresas con radio tórico

Frese a testa piana toriche

➤ p. 110

Fraises hémisphériques

Ball-end miniature end-mills

Fresas punta esférica

Frese a testa semisferica

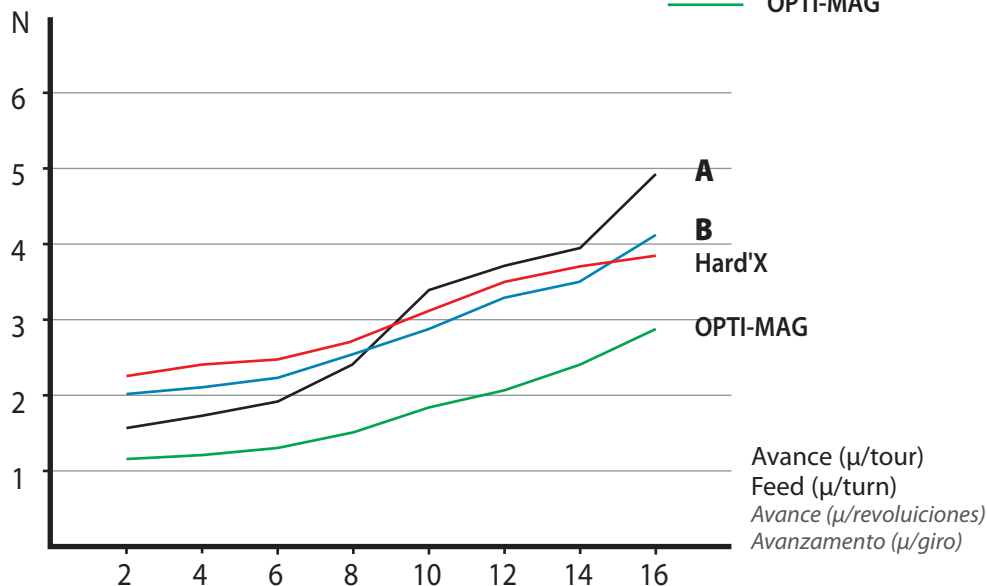
➤ p. 122

magafor



Avance / Feed / Avance / Avanzamento

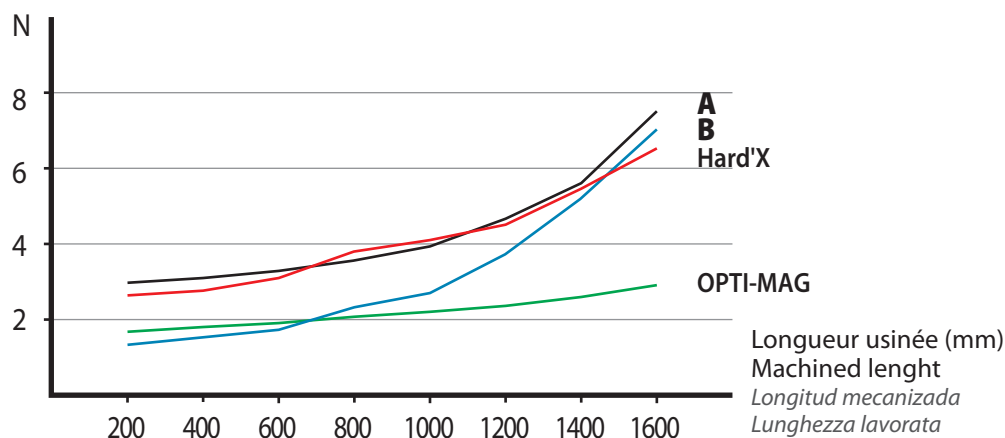
Effort de coupe
Cutting load
Esfuerzos de corte
Sforzo di taglio
N/mm²



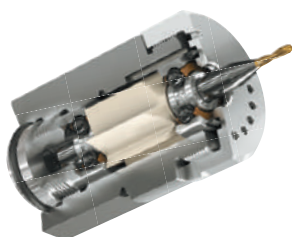
Effort de coupe en fonction de l'avance (μ/tour)
Cutting load as a function of feed (μ/turn)
Esfuerzos de corte en función del avance (μ/revoluciones)
Sforzo di taglio in funzione dell'avanzamento (μ/giro)

Longueur / Length / Longitud / Lunghezza

Effort de coupe
Cutting load
Esfuerzos de corte
Sforzo di taglio
N/mm²



Effort de coupe en fonction de la longueur usinée (mm)
Cutting load depending on machined length
Esfuerzos de corte en función de la longitud mecanizada
Sforzo di taglio in funzione della lunghezza lavorata



Coolspeed

New 2024

Mini-Broches haute vitesse
High speed mini-spindles
Minihusillo de alta velocidad
Mini-mandrini ad alta velocità

> p. 142

CONDITIONS D'UTILISATION

CONDICIONES DE CORTE PARA

RECOMMENDATIONS FOR THE USE

CONDIZIONI DI IMPIEGO

Recommendations
Recomendación
Suggerimento

N° 1

N° 2

Vitesse de coupe
Cutting speed
Velocidad de corte / Velocità di taglio

$$V_c = \frac{\pi \times \varnothing \times n}{1000} \text{ m/min.}$$

Nombre de tours
Revolution number
Número de revoluciones / Numero di giri

n = $\frac{Vc \times 1000}{\pi \times \varnothing}$ t/min.

Avance par dent
Feed per tooth
Avance por diente / Avanzamento per dente

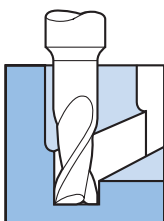
$$f_z = \frac{V_f}{z \times n} \text{ mn}$$

Avance / Feed
Avanzamento

Vf = fz x z x n mm/min.

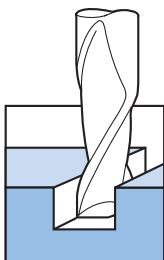
Type <i>Typo</i>				magaforce				OPTI-MAG				Hard-X				Graph-X																								
Matière <i>Material Materiale</i>				Ø	Vc	n	fz*	vf	Vc	n	fz*	vf	Vc	n	fz*	vf	Vc	n	fz*	vf																				
P	Aciers Steels Aceros Acciai	500 ~ 800 N/mm²	0,5	40 ~ 50	25 000	0,0025	125	50 ~ 60	30 000	0,005	300	25 000	0,005	250	13 000	0,01	260	7 000	0,02	280	4 000	0,05	400																	
			1		13 000	0,005	130																	14 000	0,005	140	8 000	0,01	160	4 300	0,02	160								
			2		7 000	0,01	140																	8 000	0,01	160	4 300	0,02	172											
			4		4 000	0,02	160																	4 300	0,02	172														
	800 ~ 1000 N/mm²	0,5	28 000	0,0025	140	50 ~ 60	30 000	0,005	300	25 000	0,005	250	13 000	0,01	260	7 000	0,02	280	4 000	0,05	400																			
		1	14 000	0,005	140																	16 000	0,01	320	40 ~ 50	13 000	0,01	260	7 000	0,02	280	4 000	0,05	400						
		2	8 000	0,01	160																	9 000	0,02	360	40 ~ 50	7 000	0,02	280	4 000	0,05	400									
		4	4 300	0,02	172																	4 800	0,05	480	40 ~ 50	4 000	0,05	400												
	1000 ~ 1300 N/mm²	0,5	28 000	0,003	168	45 ~ 55	30 000	0,005	300	22 000	0,003	132	11 000	0,007	154	6 000	0,015	180	3 500	0,03	210																			
		1	14 000	0,007	196																	14 000	0,015	240	35 ~ 45	6 000	0,015	180	3 500	0,03	210									
		2	8 000	0,015	240																	4 300	0,03	258	35 ~ 45	6 000	0,015	180	3 500	0,03	210									
		4	4 300	0,03	258																	4 300	0,03	258	35 ~ 45	6 000	0,015	180	3 500	0,03	210									
M	Inox Stainless steel Aceros Inoxidables		0,5	50 ~ 60	30 000	0,005	300	50 ~ 60	30 000	0,005	300	25 000	0,005	250	13 000	0,01	260	7 000	0,02	280	4 000	0,05	400																	
			1		16 000	0,01	320																	40 ~ 50	13 000	0,01	260	7 000	0,02	280	4 000	0,05	400							
			2		9 000	0,02	360																	40 ~ 50	7 000	0,02	280	4 000	0,05	400										
			4		4 800	0,05	480																	40 ~ 50	4 000	0,05	400													
N	Acier traité Treated steel Acero tratado Acciai temprati	45 ~ 55 Hrc	0,5	40 ~ 50	25 000	0,0025	125	40 ~ 50	16 000	0,0025	125	19 000	0,0025	95	5 000	0,005	95	2 800	0,02	112	1 600	0,014	45																	
			1		13 000	0,005	130																	7 000	0,01	140	30 ~ 35	5 000	0,01	100	2 800	0,02	112							
			2		7 000	0,01	140																	4 000	0,02	160	30 ~ 35	5 000	0,01	100	2 800	0,02	112							
			4		4 000	0,02	160																	4 000	0,02	160	30 ~ 35	5 000	0,01	100	2 800	0,02	112							
	> 55 Hrc	0,5	12 000	0,0015	36	20 ~ 25	16 000	0,0015	36	9 500	0,0015	29	5 400	0,004	44	2 800	0,006	34	1 600	0,014	45																			
		1	6 000	0,004	48																	15 ~ 20	5 400	0,004	44	2 800	0,006	34	1 600	0,014	45									
		2	4 000	0,006	48																	15 ~ 20	5 400	0,004	44	2 800	0,006	34	1 600	0,014	45									
		4	2 000	0,014	56																	15 ~ 20	1 600	0,014	45															
	S	Super alliages / Super alloy Súper aleación / Super leghe Inconel Nimonic Waspaloy		0,5	25 ~ 35	16 000	0,001	32	25 ~ 35	16 000	0,001	32	11 000	0,001	22	6 000	0,003	36	3 500	0,004	28	1 900	0,008	31																
				1		8 000	0,003	48																	18 ~ 25	6 000	0,003	36	3 500	0,004	28	1 900	0,008	31						
				2		4 800	0,004	39																	18 ~ 25	3 500	0,004	28	1 900	0,008	31									
				4		2 700	0,008	44																	18 ~ 25	1 900	0,008	31												
Alliages au titane / Titanium alloys Aleaciones de titanio / Leghe di titanio	0,5	19 000	0,002	76	30 ~ 45	9 500	0,002	76	12 500	0,002	50	6 400	0,006	77	4 000	0,008	64	2 300	0,015	69																				
	1	9 500	0,006	114																	20 ~ 30	6 400	0,006	77	4 000	0,008	64	2 300	0,015	69										
	2	6 300	0,008	101																	20 ~ 30	4 000	0,008	64	2 300	0,015	69													
	4	3 500	0,015	105																	20 ~ 30	2 300	0,015	69																
N	Aluminium, autres polymère Aluminium, others plastics Aluminio, otros polimeros Aluminio, altri polimeri		0,5	150 ~ 200	95 000	0,01	1900	150 ~ 200	50 000	0,01	1900	63 000	0,01	1 260	35 000	0,015	1 050	21 500	0,03	1 290	11 000	0,06	1 320																	
			1		50 000	0,015	1500																	100 ~ 150	35 000	0,015	1 050	21 500	0,03	1 290	11 000	0,06	1 320							
			2		28 000	0,03	1680																	100 ~ 150	21 500	0,03	1 290	11 000	0,06	1 320										
			4		16 000	0,06	1920																	100 ~ 150	11 000	0,06	1 320													
Cuivre Copper Cobre Rame	Laiton Brass Bronze Ottone Bronzo	50 ~ 60	0,5	60 ~ 100	38 000	0,01	760	60 ~ 100	20 000	0,015	600	50 ~ 80	16 000	0,015	480	9 500	0,03	570	6 000	0,06	720																			
			1		16 000	0,01	320															50 ~ 80	16 000	0,015	480	9 500	0,03	570	6 000	0,06	720									
			2		9 000	0,02	360															50 ~ 80	16 000	0,015	480	9 500	0,03	570	6 000	0,06	720									
			4		4 800	0,05	480															50 ~ 80	16 000	0,015	480	9 500	0,03	570	6 000	0,06	720									
W	Verre Glass Vidrio Vetro		0,5	25 ~ 35	16 000	0,001	32	25 ~ 35	8 000	0,003	48	4 800	0,004	39	2 700	0,008	44																							
			1															8 000	0,003	48	4 800	0,004	39	2 700	0,008	44														
			2															4 800	0,004	39	2 700	0,008	44																	
			4															2 700	0,008	44																				
Céramique Ceramics Ceramicas Ceramiche			0,5	80 ~ 100	50 000	0,01	1000	70 ~ 90	44 000	0,01	880	25 000	0,02	1000	14 000	0,04	1120	7 000	0,08	1120																				
			1																		25 000	0,02	1000	70 ~ 90	25 000	0,02	1000	14 000	0,04	1120	7 000	0,08	1120							
			2																		15 000	0,04	1200	70 ~ 90	14 000	0,04	1120	7 000	0,08	1120										
			4																		8 000	0,08	1280	70 ~ 90	7 000	0,08	1120													
Dentaire Chrome / Cobalt Dental Chromium / Cobalt Dental Cromo / Cobalto Odontoiatria Cromo / Cobalto			0,5	35 ~ 60	22 000	0,01	440	25 ~ 45	16 000	0,01	320	8 900	0,015	267	50 ~ 60	30 000	0,01	600	16 000	0,015	480	9 000	0,03	540																
			1																						14 000	0,015	420	25 ~ 45	8 900	0,015	267	30 000	0,01	600	16 000	0,015	480	9 000	0,03	540
			2																						8 000	0,03	480	25 ~ 45	5 500	0,03	330	30 000	0,01	600	16 000	0,015	480	9 000	0,03	540
			4																						4 200	0,06	504	25 ~ 45	3 300	0,06	396	30 000	0,01	600	16 000	0,015	480	9 000	0,03	540
Graphite, polymères renforcés en fibre de verre ou carbone Graphite, plastics with glass or carbon fibers Grafito, polimeros reforzados con fibra de vidrio o carbono Grafite, polimeri rinforzati con fibra di vetro o carbonio			0,5	80 ~ 120	50 000	0,01	1000	60 ~ 90	38 000	0,01	760	20 000	0,015	600	200 ~ 250	127 000	0,01	2 540	64 000	0,015	1 920	35 000	0,03	2 100																
			1																						25 000	0,015	750	60 ~ 90	20 000	0,015	600	200 ~ 250	64 000	0,015	1 920	35 000	0,03	2 100		
			2																						16 000	0,03	960	60 ~ 90	12 500	0,03	750	200 ~ 250	35 000	0,03	2 100					
			4																						9 500	0,06	1140	60 ~ 90	6 700	0,06	804	200 ~ 250	20 000	0,06	2 400					
Or, argent, platine Gold, silver, platinum Oro, plata, platino Oro, argento, platino			0,5	90 ~ 120	60 000	0,005	600	90 ~ 120	30 000	0,01	600	18 000	0,02	720	9 500	0,05	950																							
			1															30 000	0,01	600	18 000	0,02	720	9 500	0,05	950														
			2															18 000	0,02	720	9 500	0,05	950																	
			4															9 500	0,05	950																				

Outils à forme droites / Square end-tools **Herramientas de forma recta / Frese a testa piana**



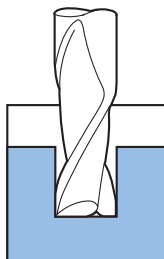
OPTI-MAG

> p. 110



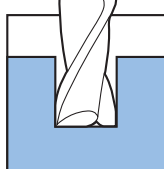
2 dents série courte
 Flutes short serie
Labios cortas
Due denti corte

> p. 112



2 dents série normal
 2 flutes normal serie
Dos labios
Due denti

> p. 113

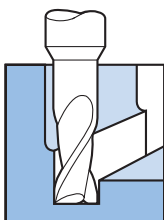


2 dents série longues / super longues
 2 flutes long / super long
Dos labios larga / extra largas
Due denti lunga / extra lunga

> p. 114

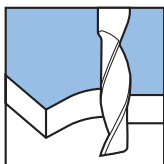
3 dents super finish
 Three flute super finish
3 dientes super finish
3 denti super finish

> p. 115



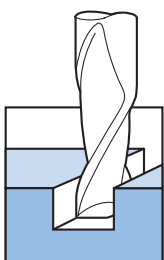
Dégagé usinage profond
 For deep machining
Mecanizados profundos
Lavorazioni profonde

> p. 116 > 117



1 dent
 Routers
Para contorneado
Per scontornature

> p. 118



Alu titan
 Alu-titan
Alu-titanio
Alluminio-titanio

> p. 119

Micro-outils / Miniature tools

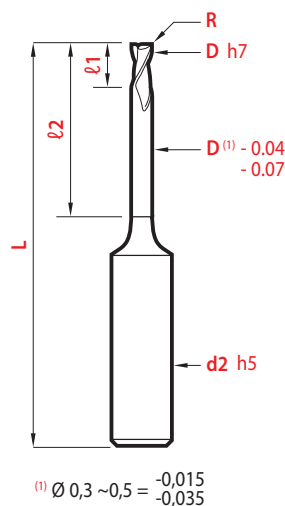
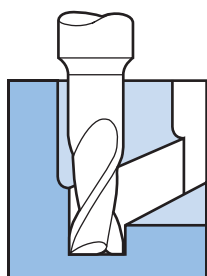
Micro-herramientas / Micro-utensili

Toriques, dégagées pour alliages durs

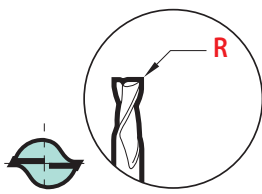
With corner
radius for deep
machining in hard
alloys

Con radio torico para
aleaciones duras

Toriche per leghe dure



New 2024



CARBURE CARBIDE
Metallo duro



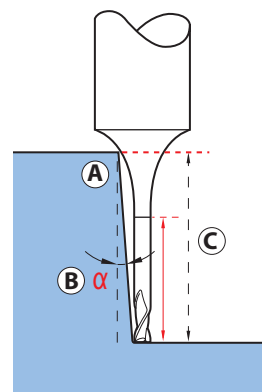
D x l2	L	l1	R	d2	OPTI-MAG 851-AH	C α 30°	C α 1°	C α 2°	C α 3°
0,30	45	0,45	0,05	4	•				
0,3 x 1	45	0,25	0,05	4	•	1,20	1,30	1,45	1,57
0,3 x 2	45	0,25	0,05	4	•	2,28	2,41	2,60	2,74
0,3 x 3	45	0,45	0,05	4	•	3,34	3,49	3,71	3,88
0,40	45	0,60	0,05	4	•				
0,4 x 1	45	0,40	0,05	4	•	1,20	1,30	1,44	1,56
0,4 x 2	45	0,40	0,05	4	•	2,28	2,40	2,59	2,73
0,4 x 3	45	0,40	0,05	4	•	3,34	3,48	3,70	3,87
0,4 x 4	45	0,40	0,05	4	•	4,38	4,55	4,79	4,97
0,50	45	0,75	0,05	4	•				
0,5 x 2	45	0,55	0,05	4	•	2,27	2,40	2,58	2,72
0,5 x 3	45	0,55	0,05	4	•	3,33	3,48	3,69	3,85
0,5 x 4	45	0,55	0,05	4	•	4,38	4,54	4,78	4,96
0,5 x 6	45	0,55	0,05	4	•	6,46	6,65	6,93	7,13
0,5 x 8	45	0,55	0,05	4	•	8,53	8,75	9,05	9,27
0,5 x 10	45	0,55	0,05	4	•	10,59	10,83	11,15	11,38
0,60	45	0,90	0,05	4	•				
0,6 x 2	45	0,70	0,05	4	•	2,27	2,39	2,57	2,71
0,6 x 3	45	0,70	0,05	4	•	3,33	3,47	3,68	3,84
0,6 x 4	45	0,70	0,05	4	•	4,37	4,54	4,77	4,94
0,6 x 6	45	0,70	0,05	4	•	6,45	6,64	6,91	7,11
0,6 x 8	45	0,70	0,05	4	•	8,52	8,74	9,03	9,25
0,6 x 10	45	0,70	0,05	4	•	10,58	10,81	11,13	11,36
0,70	45	1,05	0,05	4	•				
0,7 x 2	45	0,85	0,05	4	•	2,27	2,38	2,56	2,70
0,7 x 4	45	0,85	0,05	4	•	4,37	4,53	4,76	4,93
0,7 x 6	45	0,85	0,05	4	•	6,45	6,64	6,90	7,10
0,7 x 8	45	0,85	0,05	4	•	8,51	8,72	9,02	9,23
0,7 x 10	45	0,85	0,05	4	•	10,57	10,8	11,12	11,34
0,80	45	1,20	0,05	4	•				
0,8 x 4	45	1,00	0,05	4	•	4,36	4,52	4,74	4,91
0,8 x 6	45	1,00	0,05	4	•	6,44	6,63	6,89	7,08
0,8 x 8	45	1,00	0,05	4	•	8,50	8,71	9,00	9,21
0,8 x 10	45	1,00	0,05	4	•	10,56	10,79	11,10	11,31
0,8 x 12	45	1,00	0,05	4	•	12,61	12,86	13,18	13,40
1,0*	50	1,50	0,05	4	•				
1,0*	60	1,50	0,05	4	•				
1,0 x 4	50	1,30	0,05	4	•	4,35	4,50	4,72	4,88
1,0 x 6	50	1,30	0,05	4	•	6,43	6,61	6,86	7,04
1,0 x 8	50	1,30	0,05	4	•	8,49	8,69	8,97	9,16
1,0 x 10	50	1,30	0,05	4	•	10,54	10,76	11,06	11,26
1,0 x 12	50	1,30	0,05	4	•	12,59	12,83	13,14	13,35
1,0 x 16	60	1,30	0,05	4	•	16,68	16,94	17,28	17,48
1,0 x 20	60	1,30	0,05	4	•	20,75	21,04	21,38	21,57
1,2*	50	1,80	0,06	4	•				
1,2*	60	1,80	0,06	4	•				
1,2 x 6	50	1,60	0,06	4	•	6,41	6,59	6,83	7,00
1,2 x 8	50	1,60	0,06	4	•	8,47	8,67	8,93	9,12
1,2 x 10	50	1,60	0,06	4	•	10,53	10,74	11,02	11,22
1,2 x 12	50	1,60	0,06	4	•	12,57	12,80	13,10	13,29
1,2 x 16	60	1,60	0,06	4	•	16,66	16,91	17,23	17,41
1,4	50	2,10	0,07	4	•				
1,4 x 6	50	1,90	0,07	4	•	6,40	6,57	6,79	6,96
1,4 x 8	50	1,90	0,07	4	•	8,46	8,64	8,90	9,07
1,4 x 10	50	1,90	0,07	4	•	10,51	10,71	10,98	11,16
1,4 x 12	50	1,90	0,07	4	•	12,55	12,77	13,06	13,24

*Préciser Mention Precisar Precisare L

D x ℓ_2	L	ℓ_1	R	d2	OPTI-MAG 851-AH	C $\alpha 30^\circ$	C $\alpha 1^\circ$	C $\alpha 2^\circ$	C $\alpha 3^\circ$
1,5 *	50	2,25	0,075	4	•				
1,5 *	60	2,25	0,075	4	•				
1,5 x 4	50	2,05	0,075	4	•	4,32	4,46	4,65	4,80
1,5 x 6	50	2,05	0,075	4	•	6,39	6,55	6,78	6,94
1,5 x 8	50	2,05	0,075	4	•	8,45	8,63	8,88	9,05
1,5 x 10	50	2,05	0,075	4	•	10,50	10,70	10,96	11,14
1,5 x 12	50	2,05	0,075	4	•	12,54	12,76	13,03	13,21
1,5 x 16	60	2,05	0,075	4	•	16,62	16,86	17,15	17,31
1,5 x 20	60	2,05	0,075	4	•	20,69	20,94	21,24	21,37
1,6 *	50	2,40	0,08	4	•				
1,6 *	60	2,40	0,08	4	•				
1,6 x 6	50	2,20	0,08	4	•	6,38	6,54	6,76	6,92
1,6 x 8	50	2,20	0,08	4	•	8,44	8,62	8,86	9,03
1,6 x 10	50	2,20	0,08	4	•	10,49	10,68	10,94	11,11
1,6 x 12	50	2,20	0,08	4	•	12,53	12,74	13,01	13,18
1,6 x 16	60	2,20	0,08	4	•	16,61	16,84	17,12	17,27
2,0 *	50	3,00	0,1	4	•				
2,0 *	60	3,00	0,1	4	•				
2,0 *	70	3,00	0,1	4	•				
2,0 x 6	50	2,80	0,1	4	•	6,35	6,50	6,70	6,83
2,0 x 8	50	2,80	0,1	4	•	8,40	8,57	8,78	8,93
2,0 x 10	50	2,80	0,1	4	•	10,45	10,63	10,85	11,00
2,0 x 12	50	2,80	0,1	4	•	12,49	12,68	12,91	13,05
2,0 x 16	60	2,80	0,1	4	•	16,56	16,77	17,01	17,12
2,0 x 20	60	2,80	0,1	4	•	20,62	20,84	21,07	21,15
2,0 x 25	70	2,80	0,1	4	•	25,68	25,91	26,13	26,13
2,0 x 30	70	2,80	0,1	4	•	30,74	30,98	31,15	31,05
2,5 *	50	3,75	0,125	4	•				
2,5 *	60	3,75	0,125	4	•				
2,5 *	70	3,75	0,125	4	•				
2,5 x 8	50	3,55	0,125	4	•	8,35	8,49	8,67	8,79
2,5 x 10	50	3,55	0,125	4	•	10,39	10,55	10,73	10,84
2,5 x 12	50	3,55	0,125	4	•	12,43	12,59	12,78	12,87
2,5 x 16	60	3,55	0,125	4	•	16,49	16,66	16,84	16,90
2,5 x 20	60	3,55	0,125	4	•	20,54	20,72	20,88	20,88
2,5 x 25	70	3,55	0,125	4	•	25,59	25,78	25,90	25,78
2,5 x 30	70	3,55	0,125	4	•	30,64	30,82	30,88	30,56
3,0 *	60	4,50	0,15	6	•				
3,0 *	75	4,50	0,15	6	•				
3,0 *	100	4,50	0,15	6	•				
3,0 x 8	60	4,30	0,15	6	•	8,49	8,69	8,97	9,16
3,0 x 10	60	4,30	0,15	6	•	10,54	10,76	11,06	11,26
3,0 x 12	60	4,30	0,15	6	•	12,59	12,83	13,14	13,35
3,0 x 16	60	4,30	0,15	6	•	16,68	16,94	17,28	17,48
3,0 x 20	60	4,30	0,15	6	•	20,75	21,04	21,38	21,57
3,0 x 25	75	4,30	0,15	6	•	25,83	26,14	26,48	26,63
3,0 x 30	75	4,30	0,15	6	•	30,90	31,23	31,56	31,65
3,0 x 40	100	4,30	0,15	6	•	41,03	41,36	41,64	41,56
4,0 *	60	6,00	0,2	6	•				
4,0 *	75	6,00	0,2	6	•				
4,0 *	100	6,00	0,2	6	•				
4,0 x 12	60	5,80	0,2	6	•	12,49	12,68	12,91	13,05
4,0 x 16	60	5,80	0,2	6	•	16,56	16,77	17,01	17,12
4,0 x 20	60	5,80	0,2	6	•	20,62	20,84	21,07	21,15
4,0 x 25	75	5,80	0,2	6	•	25,68	25,91	26,13	26,13
4,0 x 30	75	5,80	0,2	6	•	30,74	30,98	31,15	31,05
4,0 x 40	100	5,80	0,20	6	•	40,83	41,07	41,11	40,61
5,0 *	60	7,50	0,25	6	•				
5,0 *	75	7,50	0,25	6	•				
5,0 *	100	7,50	0,25	6	•				
5,0 x 16	60	7,30	0,25	6	•	16,41	16,54	16,65	16,61
5,0 x 20	60	7,30	0,25	6	•	20,45	20,58	20,65	20,49
5,0 x 25	75	7,30	0,25	6	•	25,49	25,62	25,60	**
5,0 x 30	75	7,30	0,25	6	•	30,52	30,64	30,50	**
5,0 x 40	100	7,30	0,25	6	•	40,58	40,65	**	**
6,0	75	9,00	0,30	6	•				
6,0 x 20	75	8,80	0,30	6	•				
6,0 x 30	75	8,80	0,30	6	•				
6,0 x 40	75	8,80	0,30	6	•				

*Pas de contact No contact No contacto Senza contatto

New design !

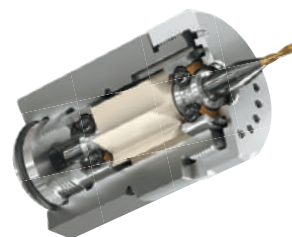


(A) La forme du dégagement (rayon) permet, selon l'inclinaison de la pièce à usiner (B) d'augmenter sensiblement la hauteur d'utilisation des fraises dégagées (C).

(A) The long neck form (radius) allows, according to the work piece angle (B) to increase significantly the useable depth of the tools (C).

(A) La forma de cuello largo (radio) permite, según la inclinación de la pieza a trabajar (B) aumentar sensiblemente la profundidad de utilización de las fresas cuello largo (C).

(A) La forma dello scarico (raggio) consente, in funzione dell'inclinazione del pezzo da lavorare (B) di aumentare sensibilmente l'altezza di impiego delle frese con scarico posteriore (C).



Coolspeed

New 2024

Mini-Broches haute vitesse
High speed mini-spindles
Minihusillo de alta velocidad
Mini-mandrini ad alta velocità

> p. 142



Précision

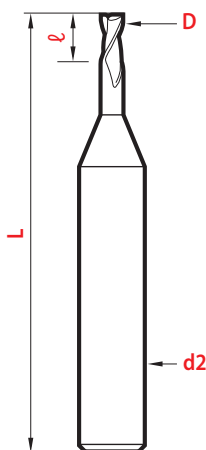
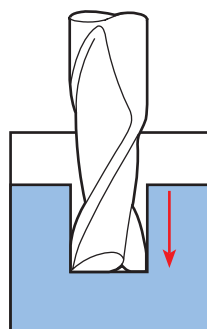
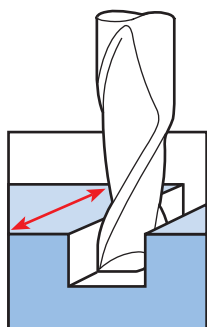
Precisión

Precisione



$$l = 0,75 \times D$$

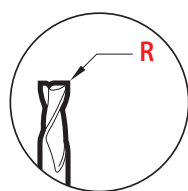
CARBURE CARBIDE
Metallo duro



$$l = 1,5 \times D$$

D	L	l	d2	magaforce 8507	L = 60 mm 8507-L	Hard'X 8507-H	Graph'X 8507-G
0,4	39	0,30	3	•		•	
0,5	39	0,37	3	•		•	
0,6	39	0,45	3	•		•	
0,7	39	0,53	3	•		•	
0,8	39	0,60	3	•		•	
1,0	39	0,75	3	•		•	
0,1	39	0,1	3	•		•	
0,15	39	0,2	3	•		•	
0,2	39	0,3	3	•		•	
0,25	39	0,35	3	•		•	
0,3	39	0,45	3	•		•	•
0,4	39	0,6	3	•		•	•
0,5	39	0,75	3	•	•	•	•
0,6	39	0,9	3	•		•	•
0,7	39	1,05	3	•		•	•
0,8	39	1,2	3	•	•	•	•
0,9	39	1,35	3	•		•	•
1,0	39	1,5	3	•	•	•	•
1,1	39	1,65	3	•		•	•
1,2	39	1,8	3	•		•	•
1,3	39	1,95	3	•		•	•
1,4	39	2,1	3	•		•	•
1,5	39	2,25	3	•	•	•	•
1,6	39	2,4	3	•		•	•
1,7	39	2,55	3	•		•	•
1,8	39	2,7	3	•		•	•
1,9	39	2,85	3	•		•	•
2,0	39	3,0	3	•	•	•	•

Revêtements
sur demande
Coatings
on request
Recubrimientos
bajo petición
Rivestimenti a
richiesta



Fraises toriques

Corner radius

Radio torico

Toriche

$$l = 1,6 \sim 2 \times D$$

$$d2 = 4$$

Videos on line



www.magafor.com

Tolérances	Tollerancias	Tolleranze
D	l	d2
0,05~0,08	± 0,005	+ 0,03
0,10~0,12		+ 0,08
0,15~0,25		+ 0,10
0,3~0,45		+ 0,15
0,5~0,65	h7	+ 0,20
0,7~2,0		+ 0,30
2,1~14,0		+ 0,50

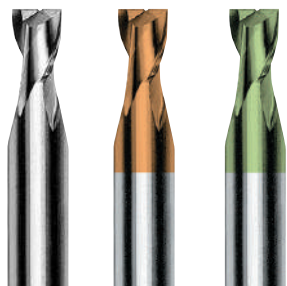
D	R	L	l	d2	magaforce 851-R	Hard'X 851-H	Graph'X 851-G
0,3	0,05	45	0,65	4	•	•	
0,4	0,05	45	0,80	4	•	•	
0,5	0,05	45	0,90	4	•	•	
0,6	0,06	45	1,10	4	•	•	
0,7	0,07	45	1,20	4	•	•	
0,8	0,08	45	1,40	4	•	•	
1,0	0,10	51	1,70	4	•	•	
1,2	0,12	51	2,00	4	•	•	
1,4	0,14	51	2,30	4	•	•	
1,5	0,15	51	2,50	4	•	•	
1,6	0,16	51	2,60	4	•	•	
1,8	0,18	51	2,90	4	•	•	
2,0	0,20	61	3,20	4	•	•	

Revêtements
sur demande
Coatings
on request
Recubrimientos
bajo petición
Rivestimenti a
richiesta



$\ell = 2 \sim 3 \times D$

CARBURE CARBIDE
Metallo duro



D	D	L	ℓ	d2	magaforce 8500	Hard'X 8500-H	Graph'X 8500-G
0,1 mm	0,1 mm						
	0,05	39	0,10	3	•		
	0,06	39	0,12	3	•		
	0,07	39	0,16	3	•		
	0,08	39	0,16	3	•		
0,1		39	0,20	3	•	•	
	0,12	39	0,24	3	•	•	
	0,15	39	0,3	3	•	•	
0,2	0,25	39	0,5	3	•	•	
0,3	0,35	39	0,8	3	•	•	•
0,4	0,45	39	1	3	•	•	•
0,5 - 0,6	0,55 - 0,65	39	1,5	3	•	•	•
0,7 - 0,8	0,75 - 0,85	39	2	3	•	•	•
0,9	0,95	39	2,5	3	•	•	•
1,0		39	3	3	•	•	•
1,1	1,05 - 1,15	39	3	3	•	•	•
1,2 ~ 1,4	1,25 - 1,45	39	4	3	•	•	•
1,5		39	4	3	•	•	•
1,6 ~ 1,9	1,55 - 1,75	39	5	3	•	•	•
2,0		39	5	3	•	•	•
2,1 ~ 2,4	2,05 - 2,25	39	6	3	•	•	•
2,5		39	7	3	•	•	•
2,6 ~ 2,9	2,75	39	7	3	•	•	•
3,0		44	10	4	•	•	•
3,1 ~ 3,9	3,05-3,17-3,25	44	10	4	•	•	•
4,0		52	12	5	•	•	•
4,1 ~ 4,9	4,05 - 4,76	52	12	5	•	•	•
5,0		52	14	6	•	•	•
5,1 à 5,9	5,05	52	14	6	•	•	•
6,0		52	16	6	•	•	•
6,1 ~ 6,9	6,05 - 6,35	63	16	8	•	•	Revêtements sur demande
7,0 ~ 7,9	7,94	63	18	8	•	•	•
8,0		63	20	8	•	•	•
8,1 ~ 9,9	9,52	72	22	10	•	•	•
10,0		72	26	10	•	•	•
10,1 ~ 10,9		83	26	12	•	•	Coatings on request
11,0 ~ 11,9		83	28	12	•	•	•
12,0		83	30	12	•	•	•
12,1 ~ 12,9		83	30	14	•	•	Recubrimientos bajo petición
13,0 ~ 13,9		83	32	14	•	•	Rivestimenti a richiesta
14,0		83	35	14	•	•	•

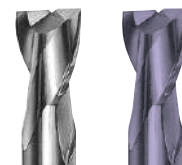
magafor standard +/- 0.01

HSS-E COBALT



D	D	D	L	ℓ	d2	surco
inches	0,1 mm	0,05 mm	mini	h6	500	
	0,3 - 0,4		37	1	3	•
	0,5 - 0,6		37	1,5	3	•
	0,7 - 0,8		37	2	4	•
	0,9		37	2,5	4	•
	1,0 - 1,1	0,95-1,05	37	3	4	•
	1,2 ~ 1,6	1,25-1,45-1,55	37	4	4	•
	1,7 ~ 2,2	1,75-1,95-2,05	37	5	4	•
	2,3 ~ 2,7	2,25	40	7	4	•
3,17 (1/8")	2,8 ~ 3,2	2,75-2,95-3,05	44	8	5	•
	3,3 ~ 3,7	3,25	44	10	5	•
	3,8 ~ 4,7	3,95-4,05	51	12	6	•
4,76 (3/16")	4,8 ~ 5,7	4,95-5,05	52	14	6	•
6,35 (1/4")	5,8 ~ 7,7	5,95-6,05	60	16	8	•
7,94 (5/16")	7,8 ~ 8,0		61	18	8	•
9,52 (3/8")	8,1 ~ 9,7		69	18	10	•
	9,8 ~ 10,0		69	20	10	•
	10,1 ~ 11,0		70	22	12	•
	11,1 ~ 12,0		79	26	12	•
12,70 (1/2")	12,1 ~ 13,2		83	26	12	•
	13,5-14,0		83	26	12	•

HSS-E 8% COBALT
NFE 66217 • DIN 327



D	L	ℓ	d2	surco	CARBO-TIN
e8			h6	523	5923
4,0	52	7	6	•	
5,0	52	8	6	•	
6,0	52	8	6	•	
8,0	61	11	10	•	
10,0	63	13	10	•	
12,0	73	16	12	•	
14,5	73	16	12	•	•
15,0	73	16	12	•	•
15,5	79	19	16	•	•
16,0	79	19	16	•	•
16,5	79	19	16	•	•
17,0	79	19	16	•	•
17,5	79	19	16	•	•
18,0	79	19	16	•	•
18,5	79	19	16	•	•
19,0	79	19	16	•	•
19,5	88	22	20	•	•
20,0	88	22	20	•	•

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

Matière Material <i>Materiale</i>	HSS-E 8% Co	HSS-E 8% + CARBO-TiN	CARBURE CARBIDE <i>Metallo duro</i>	CARBURE CARBIDE <i>Metallo duro + Hard'X</i>	CARBURE CARBIDE <i>Metallo duro + Graph'X</i>
Dureté Hardness <i>Durezza</i>	65 HRC	65 HRC + 3500 HV	1800 HV	1800 HV + 3500 HV	1800 HV + 8000 HV
Utilisation Use <i>Utilización Impiego</i>	Petites séries Small series <i>Pequeñas series</i> <i>Piccole serie</i>		Production intensive Intensive production <i>Producción intensiva</i> <i>Produzione intensiva</i>	Alliages durs - Aciers trempés Hard alloys - Treated steels <i>Aleaciones duras - Aceros tratados</i> <i>Leghe dure - Acciai temprati</i>	Graphite - Matières abrasives - Céramiques Graphite - Abrasive materials - Ceramics <i>Grafito - Materiales abrasivos - Ceramica</i> <i>Grafite - Materiali abrasivi - Ceramiche</i>

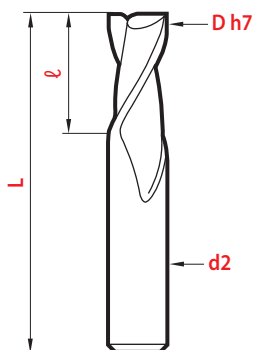
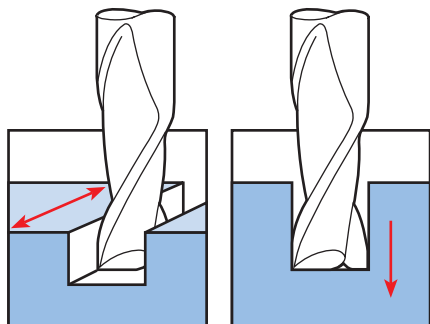


Longues

Long

Largas

Lungha



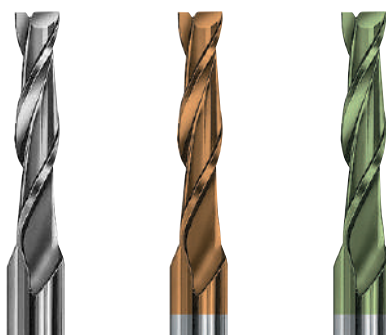
Tolérances Tolerancias Tolleranze

D	l	d2
0,3	+ 0,15	
0,4~0,6	+ 0,20	
0,7~2,0	+ 0,30	h5
2,5~5,0	+ 0,50	
6	+ 1,00	h6



$l = 5 \times D$

CARBURE CARBIDE
Metallo duro



D	L	l	d2	magaforce 8509	Hard'X 8509-H	Graph'X 8509-G
0,3	39	1,5	3	•	•	•
0,4	39	2,0	3	•	•	•
0,5	39	2,5	3	•	•	•
0,6	39	3,0	3	•	•	•
0,7	39	3,5	3	•	•	•
0,8	39	4,0	3	•	•	•
0,9	39	4,5	3	•	•	•
1,0	39	5,0	3	•	•	•
1,1	39	5,5	3	•	•	•
1,2	39	6,0	3	•	•	•
1,3	39	6,5	3	•	•	•
1,4	39	7,0	3	•	•	•
1,5	39	7,5	3	•	•	•
1,6	39	8,0	3	•	•	•
1,7	39	8,5	3	•	•	•
1,8	39	9,0	3	•	•	•
1,9	39	9,5	3	•	•	•
2,0	39	10,0	3	•	•	•
2,5	45	12,5	3	•	•	•
3,0	46	15,0	4	•	•	•



$l = 8 \times D$



magafor standard

HSS-E COBALT



D	L	l	d2	surco 510
± 0,01			h6	
1,0	40	8	4	•
1,5	40	10	4	•
2,0	47	15	4	•
2,5	51	18	4	•
3,0	61	24	5	•
4,0	70	30	6	•
5,0	73	35	6	•
6,0	80	35	8	•
8,0	83	40	8	•

D	L	l	d2	magaforce 8510	Hard'X 8510-H	Graph'X 8510-G
0,3	39	2,4	3	•	•	•
0,4	39	3,2	3	•	•	•
0,5	39	4,0	3	•	•	•
0,6	39	4,8	3	•	•	•
0,7	39	5,6	3	•	•	•
0,8	39	6,4	3	•	•	•
0,9	39	7,2	3	•	•	•
1,0	39	8,0	3	•	•	•
1,1	39	8,8	3	•	•	•
1,2	39	9,6	3	•	•	•
1,3	44	10,4	4	•	•	•
1,4	44	11,2	4	•	•	•
1,5	44	12,0	4	•	•	•
1,6	44	12,8	4	•	•	•
1,7	44	13,6	4	•	•	•
1,8	44	14,4	4	•	•	•
1,9	44	15,2	4	•	•	•
2,0	44	16	4	•	•	•
2,5	60	20	5	•	•	•
3,0	60	24	5	•	•	•
4,0	75	32	6	•	•	•
5,0	75	40	6	•	•	•
6,0	80	48	8	•	•	•



$\ell = 1,5 \times D$

CARBURE CARBIDE
Metallo duro



D	L	ℓ	d2	magaforce 8531	Hard'X 8531-H
0,3	39	0,45	3	•	•
0,4	39	0,6	3	•	•
0,5	39	0,75	3	•	•
0,6	39	0,9	3	•	•
0,8	39	1,2	3	•	•
1,0	39	1,5	3	•	•
1,2	39	1,8	3	•	•
1,4	39	2,1	3	•	•
1,5	39	2,25	3	•	•
1,8	39	2,7	3	•	•
2,0	39	3	3	•	•
2,5	39	3,75	3	•	•

$\ell = 2 \sim 3 \times D$

D	L	ℓ	d2	magaforce 8533	Hard'X 8533-H
0,5 - 0,6	39	1,5	3	•	•
0,7 - 0,8	39	2	3	•	•
0,9	39	2,5	3	•	•
1,0	39	3	3	•	•
1,1	39	3	3	•	•
1,2 - 1,3 - 1,4	39	4	3	•	•
1,5	39	4	3	•	•
1,6 ~ 1,9	39	5	3	•	•
2,0	39	5	3	•	•
2,1 ~ 2,4	39	6	3	•	•
2,5	39	7	3	•	•
2,6 ~ 2,9	39	7	3	•	•
3,0	44	10	4	•	•

Super finish



$\varnothing \leq 0,8$



$\varnothing \geq 1,0$

$\ell = 2,5 \sim 3 \times D$

D	L	ℓ	d2	magaforce 8530	Hard'X 8530-H
0,5	39	1,5	3	•	•
0,6	39	1,5	3	•	•
0,8	39	2	3	•	•
1,0	39	3	3	•	•
1,2	39	4	3	•	•
1,5	39	4	3	•	•
2,0	39	5	3	•	•
2,5	39	7	3	•	•

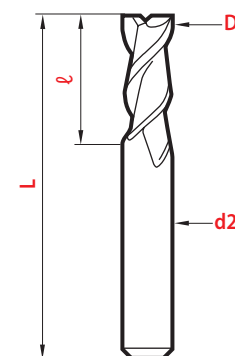


Trois dents

Three flute

3 dientes

3 denti



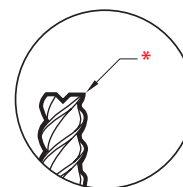
Tolérances	Tolerancias	Tolleranze
D	ℓ	d2
-0,01	$\varnothing 0,5 - 0,6$ + 0,2	
	$\varnothing 0,8 \sim 2,0$ + 0,3	h5
	$\varnothing 2,5$ + 0,5	

Hard-X

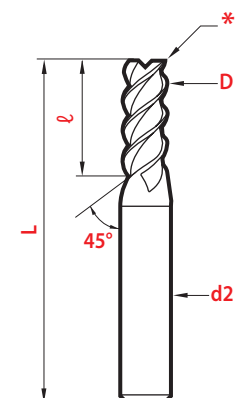
Jusqu'à
up to

Hasta

Fino a 67 HRC



* 0,05 x D
Chanfrein de renfort
frontal dépouillé
Relieved frontal
reinforcement chamfer
Chafán de refuerzo
en destalonado frontal
Bordino di rinforzo
frontale spogliato

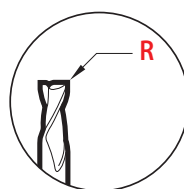
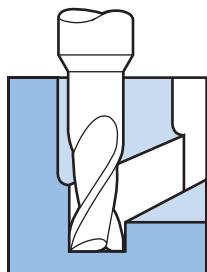




Pour usinages profonds

For deep machining

Para mecanizados profundos
Per lavorazioni profonde



Fraises toriques

Corner radius

Radio torico
Toriche

CARBURE CARBIDE
Metallo duro



D x l2	L	l1	d1	R	magaforce 851-D	Hard'X 851-DH	Graph'X 851-DG	C α 30'	C α 1°	C α 2°	C α 3°
0,3 x 1	45	0,45	0,28	0,05	•	•	•	1,69	1,92	2,33	2,72
0,3 x 1,5	45	0,45	0,28	0,05	•	•	•	2,26	2,53	2,99	3,42
0,3 x 2,5	45	0,45	0,28	0,05	•	•	•	3,38	3,71	4,26	4,74
0,4 x 2	45	0,6	0,37	0,05	•	•	•	2,89	3,17	3,67	4,12
0,4 x 3	45	0,6	0,37	0,05	•	•	•	3,99	4,33	4,91	5,41
0,4 x 4	45	0,6	0,37	0,05	•	•	•	5,08	5,47	6,11	6,66
0,5 x 2	45	0,7	0,47	0,05	•	•	•	2,89	3,17	3,67	4,12
0,5 x 4	45	0,7	0,47	0,05	•	•	•	5,08	5,47	6,11	6,66
0,5 x 6	45	0,7	0,47	0,05	•	•	•	7,24	7,71	8,46	9,08
0,5 x 9	45	0,7	0,47	0,05	•	•	•	10,44	11,02	11,89	12,60
0,6 x 2	45	0,9	0,57	0,06	•	•	•	2,88	3,17	3,67	4,12
0,6 x 4	45	0,9	0,57	0,06	•	•	•	5,08	5,47	6,11	6,66
0,6 x 6	45	0,9	0,57	0,06	•	•	•	7,24	7,71	8,46	9,08
0,6 x 9	45	0,9	0,57	0,06	•	•	•	10,44	11,02	11,89	12,60
0,7 x 2	45	1,0	0,67	0,07	•	•	•	2,88	3,17	3,67	4,12
0,7 x 4	45	1,0	0,67	0,07	•	•	•	5,08	5,47	6,11	6,66
0,7 x 6	45	1,0	0,67	0,07	•	•	•	7,24	7,71	8,46	9,08
0,8 x 4	45	1,2	0,77	0,08	•	•	•	5,08	5,47	6,11	6,65
0,8 x 6	45	1,2	0,77	0,08	•	•	•	7,24	7,71	8,46	9,08
0,8 x 9	45	1,2	0,77	0,08	•	•	•	10,44	11,01	11,89	12,60
0,8 x 12	45	1,2	0,77	0,08	•	•	•	13,62	14,27	15,25	16,03
1,0 x 4	51	1,5	0,96	0,10	•	•	•	5,12	5,50	6,13	6,67
1,0 x 6	51	1,5	0,96	0,10	•	•	•	7,28	7,74	8,48	9,09
1,0 x 9	51	1,5	0,96	0,10	•	•	•	10,48	11,04	11,90	12,61
1,0 x 12	51	1,5	0,96	0,10	•	•	•	13,65	14,29	15,27	16,04
1,0 x 16	51	1,5	0,96	0,10	•	•	•	17,86	18,59	19,68	21,32
1,0 x 20	51	1,5	0,96	0,10	•	•	•	22,04	22,85	24,04	26,63
1,2 x 6	51	1,8	1,15	0,12	•	•	•	7,32	7,77	8,50	9,11
1,2 x 9	51	1,8	1,15	0,12	•	•	•	10,51	11,06	11,92	12,62
1,2 x 12	51	1,8	1,15	0,12	•	•	•	13,68	14,32	15,28	16,05
1,4 x 6	51	2,1	1,34	0,14	•	•	•	7,36	7,80	8,51	9,12
1,4 x 9	51	2,1	1,34	0,14	•	•	•	10,54	11,09	11,94	12,63
1,4 x 12	51	2,1	1,34	0,14	•	•	•	13,71	14,34	15,29	16,06
1,5 x 6	51	2,3	1,44	0,15	•	•	•	7,36	7,80	8,51	9,12
1,5 x 9	51	2,3	1,44	0,15	•	•	•	10,54	11,09	11,93	12,63
1,5 x 12	51	2,3	1,44	0,15	•	•	•	13,71	14,34	15,29	16,06
1,5 x 16	51	2,3	1,44	0,15	•	•	•	17,91	18,63	19,70	21,37
1,5 x 20	51	2,3	1,44	0,15	•	•	•	22,09	22,89	24,07	*
1,6 x 6	51	2,4	1,54	0,16	•	•	•	7,35	7,80	8,51	9,12
1,6 x 12	51	2,4	1,54	0,16	•	•	•	13,71	14,33	15,29	16,06
1,6 x 16	51	2,4	1,54	0,16	•	•	•	17,91	18,63	19,70	21,37
1,8 x 6	51	2,7	1,73	0,18	•	•	•	7,39	7,82	8,53	9,13
1,8 x 12	51	2,7	1,73	0,18	•	•	•	13,74	14,36	15,30	16,08
1,8 x 16	51	2,7	1,73	0,18	•	•	•	17,94	18,64	19,71	*
2,0 x 6	61	3,0	1,92	0,20	•	•	•	7,43	7,85	8,55	9,15
2,0 x 9	61	3,0	1,92	0,20	•	•	•	10,61	11,13	11,96	16,25
2,0 x 12	61	3,0	1,92	0,20	•	•	•	13,77	14,38	15,32	16,11
2,0 x 16	61	3,0	1,92	0,20	•	•	•	17,96	18,66	19,73	*
2,0 x 20	61	3,0	1,92	0,20	•	•	•	22,13	22,92	24,11	*
2,0 x 25	61	3,0	1,92	0,20	•	•	•	27,33	28,20	*	*
2,0 x 30	61	3,0	1,92	0,20	•	•	•	32,51	33,46	*	*

*Pas de contact No contact No contatto Senza contatto





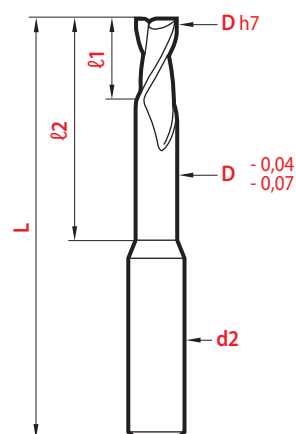
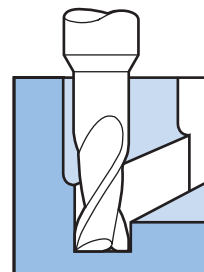
Fraises droites

Straight form

Forma recta
Testa piana



CARBURE CARBIDE
Metallo duro



Tolérances	Tolerancias	Tolleranze
D	l1	d2
h7	Ø 0,4 - 0,6 + 0,10 Ø 0,7 ~ 2,0 + 0,15 Ø 2,5 + 0,25	h5

Hard-X
Jusqu'à
up to
Hasta
Fino a 67 HRC

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

Matière Material Materiale	CARBURE CARBIDE Metallo duro	CARBURE CARBIDE Metallo duro + Hard'X	CARBURE CARBIDE Metallo duro + Graph'X
Dureté Hardness Durezza	1800 HV	1800 HV + 3500 HV	1800 HV + 8000 HV
Utilisation Use Utilización Impiego	Production intensive Intensive production Producción intensiva Produzione intensiva	Alliages durs - Aciers trempés Hard alloys - Treated steels Aleaciones duras - Aceros tratados Leghe dure - Acciai temprati	Graphite - Matières abrasives - Céramiques Graphite - Abrasive materials - Ceramics Grafito - Materiales abrasivos - Ceramica Grafite - Materiali abrasivi - Ceramiche



Pour contournage

Routers

Para contorneado

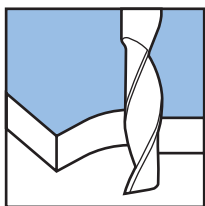
Per scontornature

Pour aluminium et plastiques

For aluminium and plastics

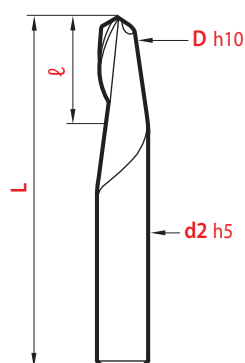
Especial para aluminio y plástico

Per alluminio e materie plastiche



$$\ell = 2,5 \sim 3 \times D$$

CARBURE CARBIDE
Metallo duro



Tolérances Tolerancias Tolleranze

D	ℓ	d2
h10	$\begin{matrix} \text{Ø } 0,5 - 0,6 & +0,2 \\ \text{Ø } 0,8 \sim 2,0 & +0,3 \\ \text{Ø } \geq 2,5 & +0,5 \end{matrix}$	h5

D	L	ℓ	d2	magaforce 8515
h10			h5	
0,5	39	1,5	3	•
0,6	39	1,5	3	•
0,8	39	2	3	•
1,0	39	3	3	•
1,2	39	4	3	•
1,4	39	4	3	•
1,5	39	4	3	•
1,6	39	4	3	•
1,8	39	5	3	•
2,0	39	5	3	•
2,5	39	7	3	•
3,0	39	10	3	•
4,0	50	16	4	•
5,0	50	16	5	•
6,0	50	16	6	•
8,0	50	23	8	•

CONDITIONS D'UTILISATION CONDICIONES DE CORTE PARA

Vitesse de coupe
Cutting speed
Velocidad de corte / Velocità di taglio
 $Vc = \frac{\pi \times \text{Ø} \times n}{1000}$ m/min.

Avance par dent
Feed per tooth
Avance por diente /
Avanzamento per dente
 $fz = \frac{Vf}{z \times n}$ mn

RECOMMENDATIONS FOR THE USE CONDIZIONI DI IMPIEGO

Nombre de tours
Revolution number
Número de revoluciones / Numero di giri
 $n = \frac{Vc \times 1000}{\pi \times \text{Ø}}$ t/min.

Avance / Feed
Avanzamento
 $Vf = fz \times z \times n$ mm/min.

Ø	Vc	n	fz	vf
0,5	150 ~ 200	95000	0,015	1425
1		50000	0,02	1000
2		28000	0,04	1120
4		16000	0,07	1120



Alu-titane

Alu-titan

Alu-titanio
Alluminio-titanio

Hélice 45° - Forte dépouille

Pour des matières ductiles et abrasives.

45° Spiral - Special relieving

For tensile and abrasive materials.

Hélice 45° - Destalonado positivo

Para materiales dúctiles y abrasivos.

Elica 45° - Spoglia accentuata

Per materiali duttili ed abrasivi.

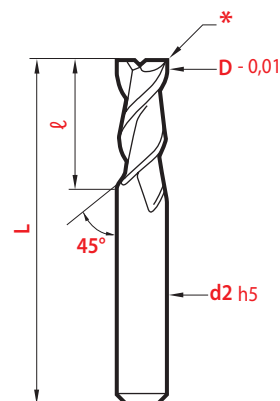
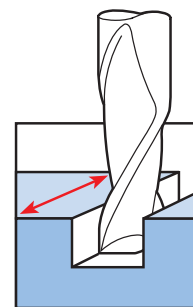


$$L = 2,5 \sim 3 \times D$$

CARBURE CARBIDE
Metallo duro



D -0,01	L	ℓ	d2 h5	magaforce 8528	Alu-Titane 8528-AL
0,5	39	1,5	3	•	•
0,6	39	1,5	3	•	•
0,8	39	2	3	•	•
1,0	39	3	3	•	•
1,2	39	4	3	•	•
1,5	39	4	3	•	•
2,0	39	5	3	•	•
2,5	39	7	3	•	•



* 0,05 x D

Chanfrein de renfort
frontal dépouillé
Relieved frontal
reinforcement chamfer
Chañlón de refuerzo
en destalonado frontal
Bordino di rinforzo
frontale spogliato

CONDITIONS D'UTILISATION CONDICIONES DE CORTE PARA

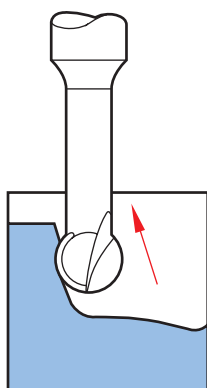
RECOMMENDATIONS FOR THE USE CONDIZIONI DI IMPIEGO

Ø	Vc	n	fz	vf
0,5	150 ~ 200	95000	0,01	1900
1		50000	0,015	1500
2		28000	0,03	1680
4		16000	0,06	1920



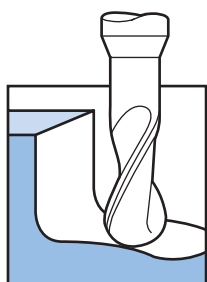
Micro-fraises • Miniature end-mills

Micro fresas • Micro-frese



Sphériques 220°
Ball 220°
Esférica 220°
Sferiche 220°

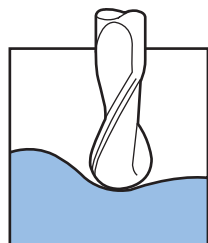
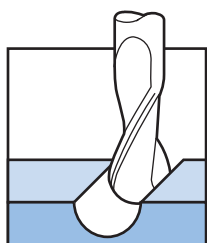
microforce > p. 121



New 2024

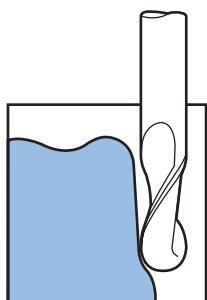
Hémisphériques dégagées
pour alliages durs
End-mills for deep machining
in hard alloys
Punta esférica para aleaciones duras
Semisferiche per leghe dure

OPTI-MAG > p. 122



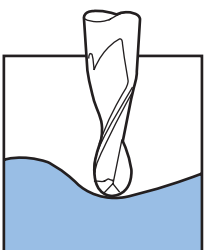
Hémisphériques
End-mills
Punta esférica
A testa semisferica

microforce > p. 124



Hémisphériques pour
usinages profonds
Ball-end for deep machining
Punta esférica para mecanizados
profundos
Semisferiche per lavorazioni profonde

microforce > p. 126



Pour moulistes
For moulds
Para moldistas
Per stampisti

microforce > p. 128

Sphériques 220°

Ball 220°

Esférica 220°

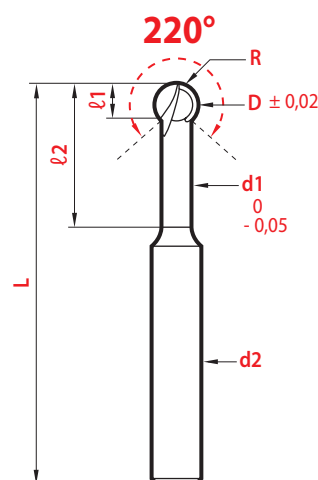
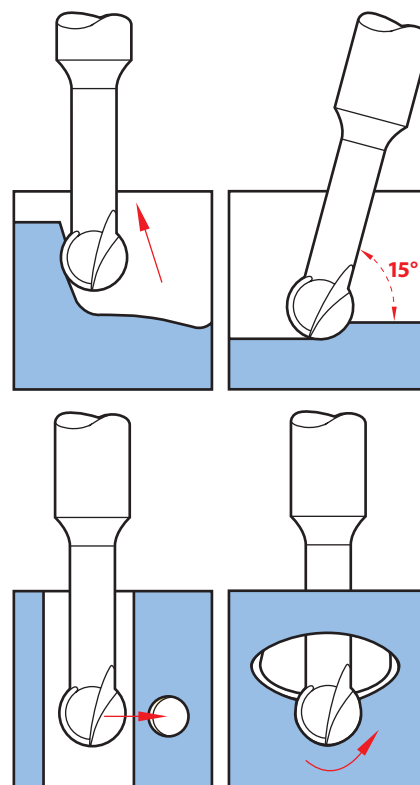
Sferiche 220°



$\ell 2 = 5 \times D$

CARBURE CARBIDE
Metallo duro

D	d1	d2	L	ℓ1	ℓ2	R	magaforce 8522	Hard'X 8522-H
0,50	0,44	3	60	0,33	2,5	0,25	•	•
0,80	0,70	3	60	0,55	4,0	0,4	•	•
1,00	0,85	3	60	0,70	5,0	0,5	•	•
1,20	1,00	3	60	0,80	6,0	0,6	•	•
1,50	1,30	3	60	1,00	7,5	0,75	•	•
2,00	1,70	3	60	1,35	10	1,0	•	•
3,00	2,60	6	75	2,00	15	1,5	•	•
4,00	3,45	6	75	2,70	20	2,0	•	•
5,00	4,30	6	75	3,40	25	2,5	•	•
6,00	5,20	8	100	4,00	30	3,0	•	•
8,00	6,90	10	100	5,40	40	4,0	•	•
10,00	8,63	12	100	6,70	50	5,0	•	•



Hard-X

De dureté à chaud élevée (3500 HV), ce revêtement présente une très grande stabilité thermique et une excellente protection contre la chaleur et l'usure. Idéal pour les usinages à sec - à très grande vitesse - dans les aciers traités et matrices jusqu'à 67 HRC.

With a high hardness (3500HV), this coating shows a high thermic stability and an excellent protection against heat and wear. Ideal for dry machining - high speed cut - in treated steels and dies up to 67 HRC.

Con una alta durezza (3500HV) este recubrimiento proporciona una alta estabilidad térmica y una excelente protección contra el calor y el desgaste. Ideal para mecanizado en seco - a alta velocidad - en aceros tratados y de matrices hasta 67 HRC.

Con notevole durezza a caldo (3500 HV), questo rivestimento presenta una grande stabilità termica ed un'eccezionale protezione contro il calore e l'usura. Ideale per le lavorazioni a secco - a velocità elevate - negli acciai trattati e nelle matrici fino a 67 HRC.

Tolérances	Tolerancias	Tolleranze
D	ℓ1	d2
± 0,02	Ø 0,5 ~ 2,0 + 0,3 Ø 3,0 ~ 10,0 + 0,5	h5

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

Matière Material Materiale	CARBURE CARBIDE Metallo duro	CARBURE CARBIDE Metallo duro + Hard'X	CARBURE CARBIDE Metallo duro + Graph'X
Dureté Hardness Durezza	1800 HV	1800 HV + 3500 HV	1800 HV + 8000 HV
Utilisation Use Utilización Impiego	Production intensive Intensive production Producción intensiva Produzione intensiva	Alliages durs - Aciers trempés Hard alloys - Treated steels Aleaciones duras - Aceros tratados Leghe dure - Acciai temprati	Graphite - Matières abrasives - Céramiques Graphite - Abrasive materials - Ceramics Grafito - Materiales abrasivos - Ceramica Grafite - Materiali abrasivi - Ceramiche



Hémisphériques dégagées pour alliages durs

End-mills for deep
machining in
hard alloys

Punta esférica

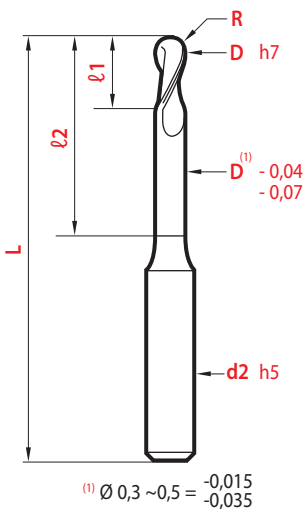
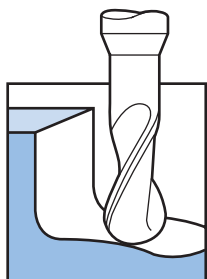
para aleaciones duras

Semisferiche per leghe dure

New 2024



CARBURE CARBIDE
Metallo duro

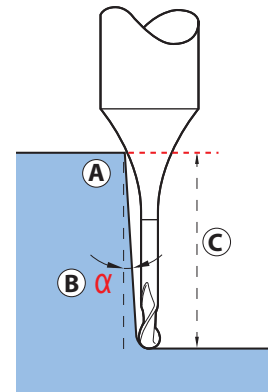


D x l2	L	l1	R	d2	OPTI-MAG 852-AH	C α 30°	C α 1°	C α 2°	C α 3°
0,30	45	0,45	0,15	4	•				
0,3 x 1	45	0,25	0,15	4	•	1,20	1,30	1,45	1,57
0,3 x 2	45	0,25	0,15	4	•	2,28	2,41	2,60	2,74
0,3 x 3	45	0,25	0,15	4	•	3,34	3,49	3,71	3,88
0,40	45	0,6	0,2	4	•				
0,4 x 1	45	0,4	0,2	4	•	1,20	1,30	1,44	1,56
0,4 x 2	45	0,4	0,2	4	•	2,28	2,40	2,59	2,73
0,4 x 3	45	0,4	0,2	4	•	3,34	3,48	3,70	3,87
0,4 x 4	45	0,4	0,2	4	•	4,38	4,55	4,79	4,97
0,50	45	0,75	0,25	4	•				
0,5 x 2	45	0,55	0,25	4	•	2,27	2,40	2,58	2,72
0,5 x 3	45	0,55	0,25	4	•	3,33	3,48	3,69	3,85
0,5 x 4	45	0,55	0,25	4	•	4,38	4,54	4,78	4,96
0,5 x 6	45	0,55	0,25	4	•	6,46	6,65	6,93	7,13
0,5 x 8	45	0,55	0,25	4	•	8,53	8,75	9,05	9,27
0,5 x 10	45	0,55	0,25	4	•	10,59	10,83	11,15	11,38
0,60	45	0,9	0,3	4	•				
0,6 x 2	45	0,7	0,3	4	•	2,27	2,39	2,57	2,71
0,6 x 3	45	0,7	0,3	4	•	3,33	3,47	3,68	3,84
0,6 x 4	45	0,7	0,3	4	•	4,37	4,54	4,77	4,94
0,6 x 6	45	0,7	0,3	4	•	6,45	6,64	6,91	7,11
0,6 x 8	45	0,7	0,3	4	•	8,52	8,74	9,03	9,25
0,6 x 10	45	0,7	0,3	4	•	10,58	10,81	11,13	11,36
0,70	45	1,05	0,35	4	•				
0,7 x 2	45	0,85	0,35	4	•	2,27	2,38	2,56	2,70
0,7 x 4	45	0,85	0,35	4	•	4,37	4,53	4,76	4,93
0,7 x 6	45	0,85	0,35	4	•	6,45	6,64	6,90	7,10
0,7 x 8	45	0,85	0,35	4	•	8,51	8,72	9,02	9,23
0,7 x 10	45	0,85	0,35	4	•	10,57	10,80	11,12	11,34
0,80	45	1,20	0,4	4	•				
0,8 x 4	45	1,0	0,4	4	•	4,36	4,52	4,74	4,91
0,8 x 6	45	1,0	0,4	4	•	6,44	6,63	6,89	7,08
0,8 x 8	45	1,0	0,4	4	•	8,50	8,71	9,00	9,21
0,8 x 10	45	1,0	0,4	4	•	10,56	10,79	11,10	11,31
0,8 x 12	45	1,0	0,4	4	•	12,61	12,86	13,18	13,40
1,0 *	50	1,5	0,5	4	•				
1,0 *	60	1,5	0,5	4	•				
1,0 x 4	50	1,3	0,5	4	•	4,35	4,50	4,72	4,88
1,0 x 6	50	1,3	0,5	4	•	6,43	6,61	6,86	7,04
1,0 x 8	50	1,3	0,5	4	•	8,49	8,69	8,97	9,16
1,0 x 10	50	1,3	0,5	4	•	10,54	10,76	11,06	11,26
1,0 x 12	50	1,3	0,5	4	•	12,59	12,83	13,14	13,35
1,0 x 16	60	1,3	0,5	4	•	16,68	16,94	17,28	17,48
1,0 x 20	60	1,3	0,5	4	•	20,75	21,04	21,38	21,57
1,2 *	50	1,8	0,6	4	•				
1,2 *	60	1,8	0,6	4	•				
1,2 x 6	50	1,6	0,6	4	•	6,41	6,59	6,83	7,00
1,2 x 8	50	1,6	0,6	4	•	8,47	8,67	8,93	9,12
1,2 x 10	50	1,6	0,6	4	•	10,53	10,74	11,02	11,22
1,2 x 12	50	1,6	0,6	4	•	12,57	12,80	13,10	13,29
1,2 x 16	60	1,6	0,6	4	•	16,66	16,91	17,23	17,41
1,4 *	50	2,1	0,7	4	•				
1,4 x 6	50	1,9	0,7	4	•	6,40	6,57	6,79	6,96
1,4 x 8	50	1,9	0,7	4	•	8,46	8,64	8,90	9,07
1,4 x 10	50	1,9	0,7	4	•	10,51	10,71	10,98	11,16
1,4 x 12	50	1,90	0,7	4	•	12,55	12,77	13,06	13,24

*Préciser Mention Precisar Precisare L



New design !

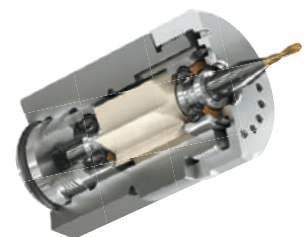


(A) La forme du dégagement (rayon) permet, selon l'inclinaison de la pièce à usiner (B) d'augmenter sensiblement la hauteur d'utilisation des fraises dégagées (C).

(A) The long neck form (radius) allows, according to the work piece angle (B) to increase significantly the useable depth of the tools (C).

(A) La forma de cuello largo (radio) permite, según la inclinación de la pieza a trabajar (B) aumentar sensiblemente la profundidad de utilización de las fresas cuello largo (C).

(A) La forma dello scarico (raggio) consente, in funzione dell'inclinazione del pezzo da lavorare (B) di aumentare sensibilmente l'altezza di impiego delle frese con scarico posteriore (C).



Coolspeed

New 2024

Mini-Broches haute vitesse
High speed mini-spindles
Minihusillo de alta velocidad
Mini-mandrini ad alta velocità

> p. 142

D x ℓ_2	L	ℓ_1	R	d2	OPTI-MAG 852-AH	C α 30°	C α 1°	C α 2°	C α 3°
1,5 *	50	2,25	0,75	4	•				
1,5 *	60	2,25	0,75	4	•				
1,5 x 4	50	2,05	0,75	4	•	4,32	4,46	4,65	4,80
1,5 x 6	50	2,05	0,75	4	•	6,39	6,55	6,78	6,94
1,5 x 8	50	2,05	0,75	4	•	8,45	8,63	8,88	9,05
1,5 x 10	50	2,05	0,75	4	•	10,50	10,70	10,96	11,14
1,5 x 12	50	2,05	0,75	4	•	12,54	12,76	13,03	13,21
1,5 x 16	60	2,05	0,75	4	•	16,62	16,86	17,15	17,31
1,5 x 20	60	2,05	0,75	4	•	20,69	20,94	21,24	21,37
1,6 *	50	2,4	0,8	4	•				
1,6 *	60	2,4	0,8	4	•				
1,6 x 6	50	2,2	0,8	4	•	6,38	6,54	6,76	6,92
1,6 x 8	50	2,2	0,8	4	•	8,44	8,62	8,86	9,03
1,6 x 10	50	2,2	0,8	4	•	10,49	10,68	10,94	11,11
1,6 x 12	50	2,2	0,8	4	•	12,53	12,74	13,01	13,18
1,6 x 16	60	2,2	0,8	4	•	16,61	16,84	17,12	17,27
2,0 *	50	3,0	1	4	•				
2,0 *	60	3,0	1	4	•				
2,0 *	70	3,0	1	4	•				
2,0 x 6	50	2,8	1	4	•	6,35	6,50	6,70	6,83
2,0 x 8	50	2,8	1	4	•	8,40	8,57	8,78	8,93
2,0 x 10	50	2,8	1	4	•	10,45	10,63	10,85	11,00
2,0 x 12	50	2,8	1	4	•	12,49	12,68	12,91	13,05
2,0 x 16	60	2,8	1	4	•	16,56	16,77	17,01	17,12
2,0 x 20	60	2,8	1	4	•	20,62	20,84	21,07	21,15
2,0 x 25	70	2,8	1	4	•	25,68	25,91	26,13	26,13
2,0 x 30	70	2,8	1	4	•	30,74	30,98	31,15	31,05
2,5 *	50	3,75	1,25	4	•				
2,5 *	60	3,75	1,25	4	•				
2,5 *	70	3,75	1,25	4	•				
2,5 x 8	50	3,55	1,25	4	•	8,35	8,49	8,67	8,79
2,5 x 10	50	3,55	1,25	4	•	10,39	10,55	10,73	10,84
2,5 x 12	50	3,55	1,25	4	•	12,43	12,59	12,78	12,87
2,5 x 16	60	3,55	1,25	4	•	16,49	16,66	16,84	16,90
2,5 x 20	60	3,55	1,25	4	•	20,54	20,72	20,88	20,88
2,5 x 25	70	3,55	1,25	4	•	25,59	25,78	25,90	25,78
2,5 x 30	70	3,55	1,25	4	•	30,64	30,82	30,88	30,56
3,0 *	60	4,5	1,5	6	•				
3,0 *	75	4,5	1,5	6	•				
3,0 *	100	4,5	1,5	6	•				
3,0 x 8	60	4,3	1,5	6	•	8,49	8,69	8,97	9,16
3,0 x 10	60	4,3	1,5	6	•	10,54	10,76	11,06	11,26
3,0 x 12	60	4,3	1,5	6	•	12,59	12,83	13,14	13,35
3,0 x 16	60	4,3	1,5	6	•	16,68	16,94	17,28	17,48
3,0 x 20	60	4,3	1,5	6	•	20,75	21,04	21,38	21,57
3,0 x 25	75	4,3	1,5	6	•	25,83	26,14	26,48	26,63
3,0 x 30	75	4,3	1,5	6	•	30,90	31,23	31,56	31,65
3,0 x 40	100	4,3	1,5	6	•	41,03	41,36	41,64	41,56
4,0 *	60	6,0	2	6	•				
4,0 *	75	6,0	2	6	•				
4,0 *	100	6,0	2	6	•				
4,0 x 12	60	5,8	2	6	•	12,49	12,68	12,91	13,05
4,0 x 16	60	5,8	2	6	•	16,56	16,77	17,01	17,12
4,0 x 20	60	5,8	2	6	•	20,62	20,84	21,07	21,15
4,0 x 25	75	5,8	2	6	•	25,68	25,91	26,13	26,13
4,0 x 30	75	5,8	2	6	•	30,74	30,98	31,15	31,05
4,0 x 40	100	5,8	2	6	•	40,83	41,07	41,11	40,61
5,0 *	60	7,5	2,5	6	•				
5,0 *	75	7,5	2,5	6	•				
5,0 *	100	7,5	2,5	6	•				
5,0 x 16	60	7,3	2,5	6	•	16,41	16,54	16,65	16,61
5,0 x 20	60	7,3	2,5	6	•	20,45	20,58	20,65	20,49
5,0 x 25	75	7,3	2,5	6	•	25,49	25,62	25,60	**
5,0 x 30	75	7,3	2,5	6	•	30,52	30,64	30,50	**
5,0 x 40	100	7,3	2,5	6	•	40,58	40,65	**	**
6,0	75	9,0	3	6	•				
6,0 x 20	75	8,8	3	6	•				
6,0 x 30	75	8,8	3	6	•				
6,0 x 40	75	8,8	3	6	•				

*Pas de contact No contact No contacto Senza contatto



Hémisphériques

Ball-end

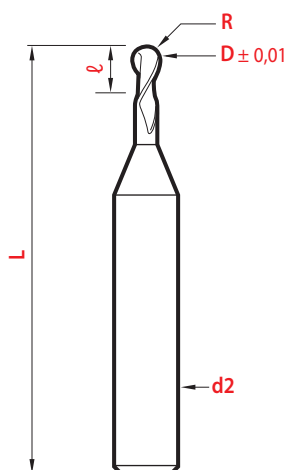
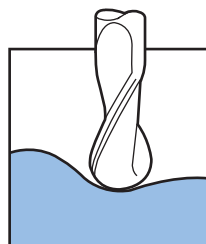
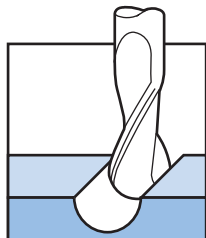
Punta esférica

A testa semisférica



$$\ell = 0,75 \times D$$

CARBURE CARBIDE
Metallo duro



D ± 0,01	L	ℓ	d2 h5	R	magaforce 8521	Hard'X 8521-H	Graph'X
0,3	39	0,25	3	0,15	•	•	Revêtements sur demande Coatings on request Recubrimientos bajo petición Rivestimenti a richiesta
0,4	39	0,30	3	0,2	•	•	
0,5	39	0,35	3	0,25	•	•	
0,6	39	0,45	3	0,3	•	•	
0,8	39	0,60	3	0,4	•	•	
1,0	39	0,75	3	0,5	•	•	

$$\ell = 1,5 \times D$$

D ± 0,01	L	ℓ	d2 h5	R	magaforce 8527	L = 60 mm 8527-L	Hard'X 8527-H	Graph'X 8527-G
0,1	39	0,1	3	0,05	•		•	Revêtements sur demande Coatings on request Recubrimientos bajo petición Rivestimenti a richiesta
0,15	39	0,2	3	0,075	•		•	
0,2	39	0,3	3	0,1	•		•	
0,25	39	0,35	3	0,125	•		•	
0,3	39	0,45	3	0,15	•		•	
0,4	39	0,6	3	0,2	•		•	
0,5	39	0,75	3	0,25	•	•	•	
0,6	39	0,9	3	0,3	•		•	
0,7	39	1,05	3	0,35	•		•	
0,8	39	1,2	3	0,4	•	•	•	
0,9	39	1,35	3	0,45	•		•	
1,0	39	1,5	3	0,5	•	•	•	
1,1	39	1,65	3	0,55	•		•	
1,2	39	1,8	3	0,6	•		•	
1,3	39	1,9	3	0,65	•		•	
1,4	39	2,1	3	0,7	•		•	
1,5	39	2,3	3	0,75	•	•	•	
1,6	39	2,4	3	0,8	•		•	
1,7	39	2,6	3	0,85	•		•	
1,8	39	2,7	3	0,9	•		•	
2,0	39	3,0	3	1,0	•	•	•	
2,2	39	3,3	3	1,1	•		•	
2,4	39	3,6	3	1,2	•		•	
2,5	39	3,75	3	1,25	•	•	•	
2,6	39	3,9	3	1,3	•		•	
2,8	39	4,2	3	1,4	•		•	

CARBURE CARBIDE
Metallo duro



$$d2 = 4$$

Queue renforcée

Reinforced shank

Mango Rinforzata

Codolo Rinforzato

Tolérances	Tolerancias	Tolleranze
D	ℓ	d2
± 0,01	Ø 0,1 ~ 0,25	+ 0,10
	Ø 0,3 - 0,4	+ 0,15
	Ø 0,5 - 0,6	+ 0,20
	Ø 0,7 ~ 2,0	+ 0,30
	Ø ≥ 2,5	+ 0,50
		h5

D ± 0,01	L	ℓ	R	magaforce 852-R	Hard'X 852-H	Graph'X 852-G
0,4	45	0,5	0,2	•	•	Revêtements sur demande Coatings on request Recubrimientos bajo petición Rivestimenti a richiesta
0,5	45	0,6	0,25	•	•	
0,6	45	0,7	0,3	•	•	
0,8	45	0,8	0,4	•	•	
1,0	51	1,0	0,5	•	•	
1,5	51	1,4	0,75	•	•	
2,0	61	1,8	1,0	•	•	



$\ell = 2 \sim 3 \times D$

CARBURE CARBIDE
Metallo duro



D ± 0,01	L	ℓ	d2 h5	R	magaforce 8529	Hard'X 8529-H	Graph'X 8529-G
0,1	39	0,2	3	0,05	•	•	
0,15	39	0,3	3	0,075	•	•	
0,2	39	0,5	3	0,1	•	•	
0,25	39	0,5	3	0,125	•	•	
0,3	39	0,8	3	0,15	•	•	•
0,35	39	0,8	3	0,175	•	•	
0,4	39	1	3	0,2	•	•	•
0,5	39	1,5	3	0,25	•	•	•
0,6	39	1,5	3	0,3	•	•	•
0,7	39	2	3	0,35	•	•	•
0,8	39	2	3	0,4	•	•	•
0,9	39	2,5	3	0,45	•	•	•
1,0	39	3	3	0,5	•	•	•
1,1	39	3	3	0,55	•	•	•
1,2	39	4	3	0,6	•	•	•
1,4	39	4	3	0,7	•	•	•
1,5	39	4	3	0,75	•	•	•
1,6	39	4	3	0,8	•	•	•
1,8	39	5	3	0,9	•	•	•
2,0	39	5	3	1,0	•	•	•
2,5	39	7	3	1,25	•	•	•
3,0	44	10	4	1,5	•	•	•
3,5	44	10	4	1,75	•	•	•
4,0	52	12	5	2,0	•	•	•
4,5	52	12	5	2,25	•	•	•
5,0	52	14	6	2,5	•	•	•
5,5	52	14	6	2,75	•	•	•
6,0	57	16	6	3,0	•	•	•
7,0	63	18	8	3,5	•	•	•
8,0	63	20	8	4,0	•	•	•
9,0	72	22	10	4,5	•	•	•
10,0	72	26	10	5,0	•	•	•
12,0	83	30	12	6,0	•	•	•
14,0	83	35	14	7,0	•	•	•
16,0	92	40	16	8,0	•	•	•

Revêtements
sur demande
Coatings
on request
Recubrimientos
bajo petición
Rivestimenti a
richiesta

$\ell = 2 \sim 3 \times D$

HSS-E 8% COBALT



D	L	ℓ	d2	R	surco 529	CARBO-TIN 5929
0,4	37	1	3	0,2	•	
0,5	37	1,5	3	0,25	•	
0,6	37	1,5	3	0,3	•	
0,8	37	2	4	0,4	•	
1,0	37	3	4	0,5	•	
1,2	37	4	4	0,6	•	
1,4	37	4	4	0,7	•	•
1,5	37	4	4	0,75	•	•
1,6	37	4	4	0,8	•	•
1,8	37	5	4	0,9	•	•
2,0	52	7	6	1,0	•	•
2,5	52	8	6	1,25	•	•
3,0	52	8	6	1,5	•	•
4,0	55	11	6	2,0	•	•
5,0	57	13	6	2,5	•	•
6,0	57	13	6	3,0	•	•
8,0	69	19	10	4,0	•	•

*Ø 2,0 ~ 8,0 HSS-E 8% COBALT

Queue avec plat Mango con plano

Shank with flat Codolo con attacco Weldon

Video on line



www.magafor.com

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

Matière Material <i>Materiale</i>	HSS-E 8% Co	HSS-E 8% + CARBO-TiN	CARBURE CARBIDE <i>Metallo duro</i>	CARBURE CARBIDE <i>Metallo duro + Hard'X</i>	CARBURE CARBIDE <i>Metallo duro + Graph'X</i>
Dureté Hardness <i>Durezza</i>	65 HRC	65 HRC + 3000 HV	1800 HV	1800 HV + 3500 HV	1800 HV + 8000 HV
Utilisation Use <i>Utilización Impiego</i>	Petites séries Small series <i>Pequeñas series</i> <i>Piccole serie</i>		Production intensive Intensive production <i>Producción intensiva</i> <i>Produzione intensiva</i>	Alliages durs - Aciers trempés Hard alloys - Treated steels <i>Aleaciones duras - Aceros tratados</i> <i>Leghe dure - Acciai temprati</i>	Graphite - Matières abrasives - Céramiques Graphite - Abrasive materials - Ceramics <i>Grafito - Materiales abrasivos - Ceramica</i> <i>Grafite - Materiali abrasivi - Ceramiche</i>



Hémisphériques pour usinages profonds

Ball-end for deep machining

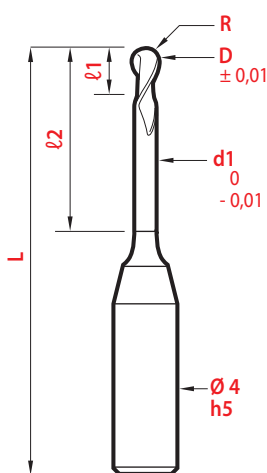
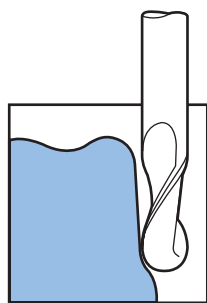
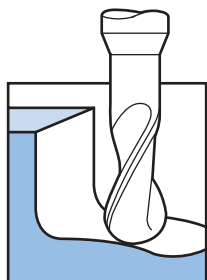
Punta esférica para mecanizados profundos

Semisferiche per lavorazioni profonde



$$l_1 = 0,75 \times D$$

CARBURE CARBIDE
Metallo duro

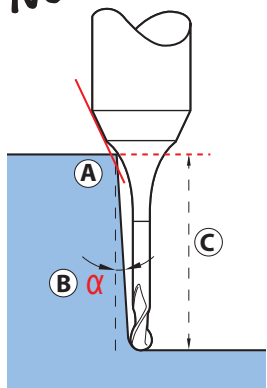


D x l2	L	l1	d1	R	magaforce 852-D	Hard'X 852-DH	Graph'X 852-DG	C α 30'	C α 1°	C α 2°	C α 3°
0,4 x 2	45	0,3	0,37	0,2	•	•		2,87	3,15	3,63	4,07
0,4 x 3	45	0,3	0,37	0,2	•	•		3,97	4,31	4,88	5,37
0,4 x 4	45	0,3	0,37	0,2	•	•		5,07	5,45	6,08	6,63
0,5 x 2	45	0,4	0,47	0,25	•	•		2,86	3,14	3,62	4,06
0,5 x 4	45	0,4	0,47	0,25	•	•		5,06	5,45	6,08	6,61
0,5 x 6	45	0,4	0,47	0,25	•	•		7,22	7,69	8,43	9,05
0,5 x 9	45	0,4	0,47	0,25	•	•		10,43	11,00	11,87	12,57
0,6 x 2	45	0,5	0,57	0,3	•	•		2,86	3,13	3,61	4,04
0,6 x 4	45	0,5	0,57	0,3	•	•		5,06	5,44	6,07	6,60
0,6 x 6	45	0,5	0,57	0,3	•	•		7,22	7,69	8,42	9,04
0,6 x 9	45	0,5	0,57	0,3	•	•		10,43	10,99	11,86	12,56
0,8 x 4	45	0,6	0,77	0,4	•	•		5,05	5,43	6,05	6,58
0,8 x 6	45	0,6	0,77	0,4	•	•		7,21	7,68	8,41	9,02
0,8 x 9	45	0,6	0,77	0,4	•	•		10,42	10,98	11,85	12,55
0,8 x 12	45	0,6	0,77	0,4	•	•		13,60	14,25	15,22	15,99
1,0 x 4	51	0,8	0,96	0,5	•	•		5,09	5,45	6,05	6,58
1,0 x 6	51	0,8	0,96	0,5	•	•		7,25	7,70	8,41	9,02
1,0 x 9	51	0,8	0,96	0,5	•	•		10,45	11,00	11,85	12,55
1,0 x 12	51	0,8	0,96	0,5	•	•		13,63	14,26	15,22	15,99
1,0 x 16	51	0,8	0,96	0,5	•	•		17,84	18,56	19,64	21,20
1,0 x 20	51	0,8	0,96	0,5	•	•		22,02	22,83	24,01	26,51
1,5 x 6	51	1,2	1,44	0,75	•	•		7,31	7,73	8,42	9,01
1,5 x 9	51	1,2	1,44	0,75	•	•		10,51	11,03	11,86	12,54
1,5 x 12	51	1,2	1,44	0,8	•	•		13,68	14,29	15,23	15,98
1,5 x 16	51	1,2	1,44	0,75	•	•		17,88	18,59	19,65	21,18
1,5 x 20	51	1,2	1,44	0,75	•	•		22,06	22,85	24,01	*
2,0 x 6	61	1,6	1,92	1,0	•	•		7,38	7,77	8,43	9,00
2,0 x 9	61	1,6	1,92	1,0	•	•		10,56	11,06	11,86	12,53
2,0 x 12	61	1,6	1,92	1,0	•	•		13,73	14,31	15,23	15,98
2,0 x 16	61	1,6	1,92	1,0	•	•		17,92	18,61	19,65	*
2,0 x 20	61	1,6	1,92	1,0	•	•		22,10	22,87	24,02	*
2,0 x 25	61	1,6	1,92	1,0	•	•		27,30	28,16	*	*
2,0 x 30	61	1,6	1,92	1,0	•	•		32,48	33,42	*	*

Revêtements sur demande
Coatings on request
Recubrimientos bajo petición
Rivestimenti a richiesta

*Pas de contact No contact No contacto Senza contatto

New design !



Ⓐ La forme du dégagement (rayon) permet, selon l'inclinaison de la pièce à usiner Ⓑ d'augmenter sensiblement la hauteur d'utilisation des fraises dégagées Ⓒ.

Ⓐ The long neck form (radius) allows, according to the work piece angle Ⓑ to increase significantly the useable depth of the tools Ⓒ.

Ⓐ La forma de cuello largo (radio) permite, según la inclinación de la pieza a trabajar Ⓑ aumentar sensiblemente la profundidad de utilización de las fresas de cuello largo Ⓒ.

Ⓐ La forma dello scarico (raggio) consente, in funzione dell'inclinazione del pezzo da lavorare Ⓑ di aumentare sensibilmente l'altezza di impiego delle frese con scarico posteriore Ⓒ.

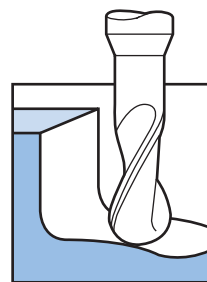
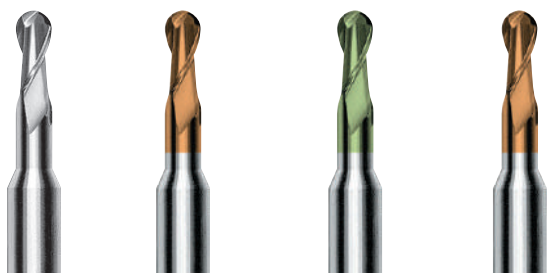
Tolérances Tolerancias Tolleranze

D	l1	d2
± 0,01	Ø 0,4 ~ 0,6 + 0,20	
	Ø 0,8 ~ 2,0 + 0,30 h5	
	Ø 2,5 ~ 3,0 + 0,50	

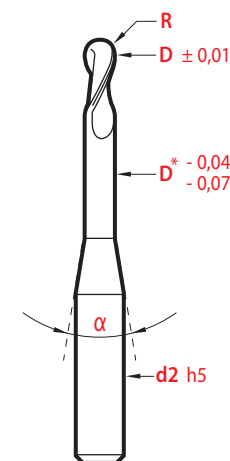
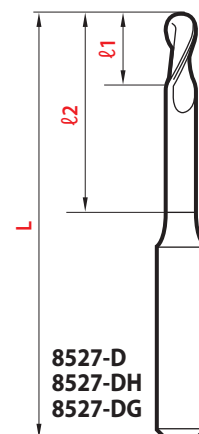
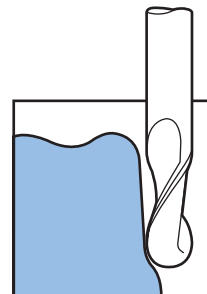


$\ell_1 = 1 \sim 2,5 \times D$

CARBURE CARBIDE
Metallo duro



D x ℓ_2	L	ℓ_1	α	d2	R	magaforce 8527-D	Hard'X 8527-DH	Graph'X 8527-DG	Hard'X 8529-DH
0,4 x 2	39	0,40		3	0,2	•	•		
0,5 x 2	39	0,55		3	0,25	•	•		
0,5 x 4	39	0,55		3	0,25	•	•		
0,5 x 6	60	0,55		3	0,25	•	•		
0,6 x 4	39	0,7		3	0,3	•	•		
0,6 x 13	39	1,3	40°	3	0,3				•
0,6 x 19	39	1,3	40°	3	0,3				•
0,8 x 4	39	1,00		3	0,4	•	•		
0,8 x 6	39	1,00		3	0,4	•	•		
0,8 x 9	60	1,00		3	0,4	•	•		
1,0 x 4	39	1,30		3	0,5	•	•		
1,0 x 5	39	1,30		3	0,5	•	•		
1,0 x 6	39	1,30		3	0,5	•	•		
1,0 x 9	39	1,30		3	0,5	•	•		
1,0 x 12	60	1,30		3	0,5	•	•		
1,0 x 14	39	2,8	40°	3	0,5			Revêtements sur demande Coatings on request Recubrimientos bajo petición Rivestimenti a richiesta	•
1,0 x 19	39	2,8	40°	3	0,5				•
1,2 x 6	39	1,60		3	0,6	•	•		
1,4 x 7	44	1,9		4	0,7	•	•		
1,5 x 6	39	2,05		3	0,75	•	•		
1,5 x 7,5	44	2,05		4	0,75	•	•		
1,5 x 9	39	2,05		3	0,75	•	•		
1,5 x 12	60	2,05		3	0,75	•	•		
1,6 x 8	44	2,2		4	0,8	•	•		
1,8 x 9	44	2,5		4	0,9	•	•		
2,0 x 9	39	2,80		3	1	•	•		
2,0 x 10	44	2,8		4	1,0	•	•		
2,0 x 12	39	2,80		3	1	•	•		
2,0 x 15	60	2,80		3	1	•	•		
2,0 x 15	39	4,8	40°	3	1				•
2,0 x 21	39	4,8	40°	3	1				•
2,5 x 12	39	2,80		3	1	•	•		
2,5 x 15	60	3,55		3	1,25	•	•		
2,5 x 15	39	6,8	40°	3	1,25				•
2,5 x 21	39	6,8	40°	3	1,25				•
3,0 x 15	44	4,3		4	1,5	•	•		



* $\varnothing 0,4 - 0,5 = \begin{matrix} -0,015 \\ -0,035 \end{matrix}$
8529-DH

Hard-X

Jusqu'à
up to

Hasta

Fino a 67 HRC

performances
> p. 108

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

Matière Material Materiale	CARBURE CARBIDE Metallo duro	CARBURE CARBIDE Metallo duro + Hard'X	CARBURE CARBIDE Metallo duro + Graph'X
Dureté Hardness Durezza	1800 HV	1800 HV + 3500 HV	1800 HV + 8000 HV
Utilisation Use Utilización Impiego	Production intensive Intensive production Producción intensiva Produzione intensiva	Alliages durs - Aciers trempés Hard alloys - Treated steels Aleaciones duras - Aceros tratados Leghe dure - Acciai temprati	Graphite - Matières abrasives - Céramiques Graphite - Abrasive materials - Ceramics Grafito - Materiales abrasivos - Ceramica Grafite - Materiali abrasivi - Ceramiche

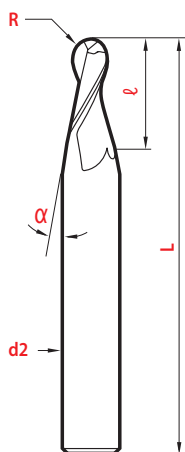
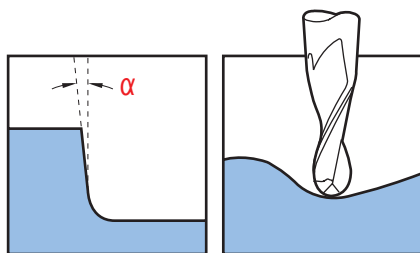


Pour moulistes

For moulds

Para moldistas

Per stampisti



$$\ell = 8 \times R$$

				α	1°	1° 30'	2°
R	L	ℓ	d2		magaforce 8501	magaforce 8503	magaforce 8505
± 0,01		h10	h5				
0,5	39	4	3		•	•	•
0,75	39	6	3		•	•	•
1,0	39	8	3		•	•	•
1,25	44	10	4		•	•	•
1,5	44	12	4		•	•	•
2,0	52	16	5		•	•	•



CARBURE CARBIDE
Metallo duro



$$\ell = 12 \times R$$

				α	1°	1° 30'	2°
R	L	ℓ	d2		magaforce 8502	magaforce 8504	magaforce 8506
± 0,01		h10	h5				
1,0	50	12	4		•	•	•
1,5	60	18	5		•	•	•
2,0	75	24	6		•	•	•



CARBURE CARBIDE
Metallo duro

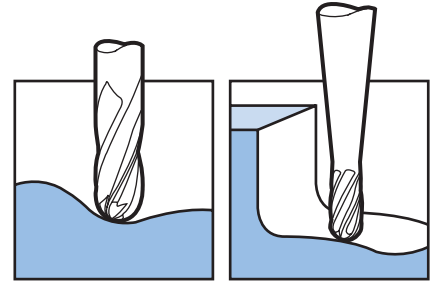


D = d2

CARBURE CARBIDE
Metallo duro



D	L	ℓ	d2	R	Hard'X 8549-H
h11		+ 0,5	h5	± 0,01	
1,0	50	1,5	1,0	0,5	•
1,5	50	2,25	1,5	0,75	•
2,0	50	3,0	2,0	1,0	•
2,5	50	3,75	2,5	1,25	•
3,0	50	4,5	3,0	1,5	•

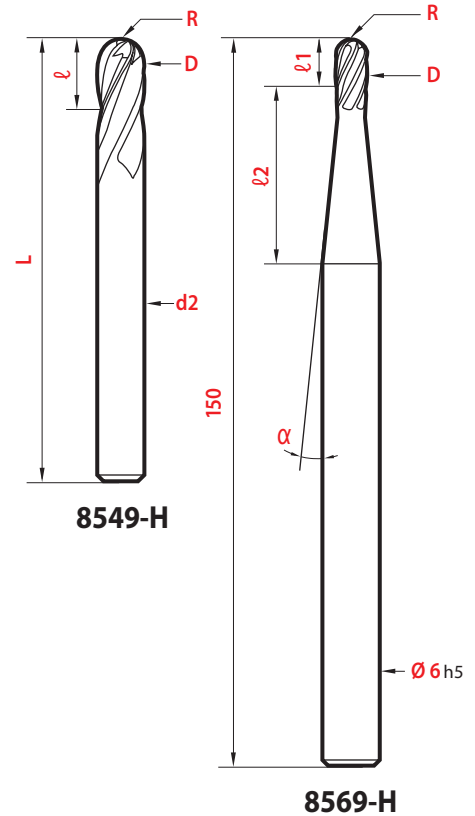


L = 150

CARBURE CARBIDE
Metallo duro



D	ℓ1	ℓ2	α	R	Hard'X 8569-H
h11	+ 0,5	+ 0,5		± 0,01	
3,0	4,5	60	1° 30'	1,5	•
4,0	6,0	60	1°	2,0	•
5,0	7,5	60	30'	2,5	•
6,0	9,0	-	-	3,0	•



Super finish

"Multidents" super finition (moins de vibrations), durée de vie de l'outil prolongée et profil préservé.

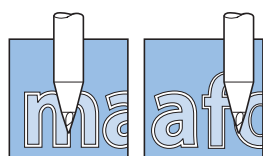
"Multiflutes" for super finish (less vibrations), extended tool-life and preserved shape.

"Multilabios" para super acabados (menos vibraciones), prolongación de la vida útil de la herramienta y conservación del perfil.

"Multi-denti" super finitura (minori vibrazioni), maggior durata dell'utensile e mantenimento del profilo.

Autres micro-outils / Other micro-tools

Otro micro-fresas / Altri micro-utensili

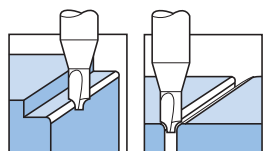


microforce

Fraises à graver
Engraving end-tools
Fresas de grabado
Micro-frese per incisione

40° - 60° - 90°

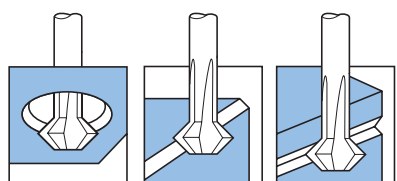
> p. 131



1/4 de cercle
Corner rounding
1/4 círculo
1/4 di cerchio

R = 0,1 ~ 8,0

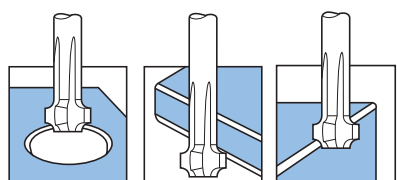
> p. 132



Bi-face-C

Ø 0,2 ~ 3,0

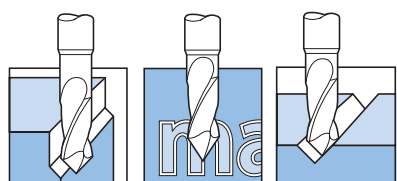
> p. 133



Bi-face-R

R = 0,2 ~ 0,5

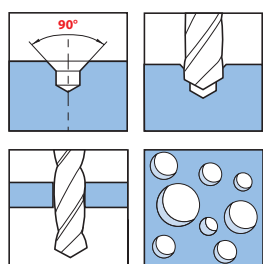
> p. 133



MULTI-V®

Ø 0,1 ~ 2,0

> p. 134



microforce

Forets de préperçage
Pre drilling drills
Brocas para pretaladrado
Punte di pre-foratura

Ø 0,1 ~ 1,0

> p. 135

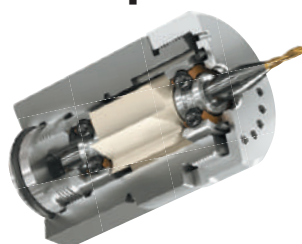
Micro Forets
Micro Drills
Micro Brocas
Micro-Punte

Ø 0,1 ~ 3,0

> p. 136

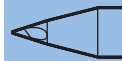
Coolspeed

New 2024



Mini-Broches haute vitesse
High speed mini-spindles
Minihusillo de alta velocidad
Mini-mandrini ad alta velocità

> p. 142



Ces nouvelles fraises à graver permettent les gravures les plus fines.
Elles complètent la gamme MULTI-V pages 134.

These new engraving micro end mills grant the finest die-sinkings.
They complete the MULTI-V range pages 134.

Éstas nuevas micro fresas de grabado garantizan la mejor penetración en profundidad. Completan la serie MULTI-V páginas 134.

Queste nuove frese per incisione consentono le esecuzioni più sofisticate.
Viene così completata la gamma dei MULTI-V pagina 134.

À graver Engraving De grabado Per incisione

microforce



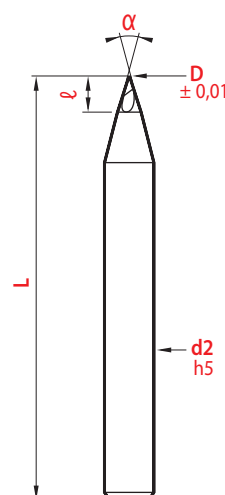
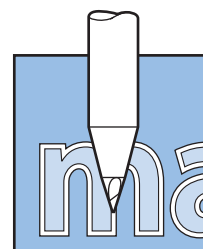
D	L	ℓ	d2	magaforce 8540	Hard'X 8540-H
0,05	39	1	3	•	•
0,06	39	1	3	•	•
0,07	39	1	3	•	•
0,08	39	1	3	•	•
0,09	39	1	3	•	•
0,10	39	1	3	•	•
0,15	39	1	3	•	•
0,20	39	1	3	•	•

60°

D	L	ℓ	d2	magaforce 8560	Hard'X 8560-H
0,05	39	1	3	•	•
0,06	39	1	3	•	•
0,07	39	1	3	•	•
0,08	39	1	3	•	•
0,09	39	1	3	•	•
0,10	39	1	3	•	•
0,15	39	1	3	•	•
0,20	39	1	3	•	•

90°

D	L	ℓ	d2	magaforce 8590	Hard'X 8590-H
0,05	39	1	3	•	•
0,06	39	1	3	•	•
0,07	39	1	3	•	•
0,08	39	1	3	•	•
0,09	39	1	3	•	•
0,10	39	1	3	•	•
0,15	39	1	3	•	•
0,20	39	1	3	•	•



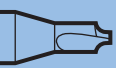
Matières à usiner Material
Materiale Materiali da lavorare

Ø 0.05 / 0.10 / 0.20
ap 0.05 / ap 0.10 / 0.25mm. / 0.30 mm.

Feed Vf mm / min.

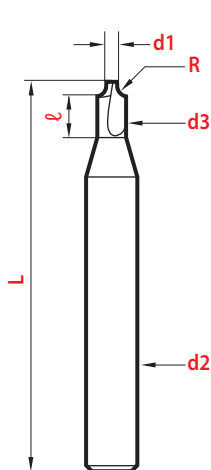
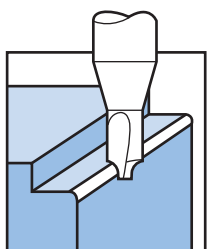
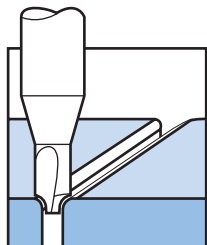
		< 500 N/mm ²	50 / 250	100 / 300
P	Aciers / Steels Aceros / Acciai	500 ~ 1000 N/mm ²	50 / 200	80 / 250
		> 1000 N/mm ²	50 / 150	80 / 200
M	Inox / Alliage titane Aceros inoxidables / Inox - Acciai	< 700 N/mm ²	50 / 150	80 / 250
K	Fonte grise / Cast iron Fundición / Ghisa grigia	< 250 HB	50 / 200	80 / 250
N	Cuivre / Cooper / Cobre / Rame Laiton / Brass / Latón / Ottone Bronze / Bronze / Bronzo		50 / 200	100 / 300
	Aluminium Alluminio		50 / 300	150 / 400





1/4 De cercle Corner rounding

1/4 Circulo
1/4 Di cerchio



Ces fraises sont conçues pour utilisation sur machine cnc. Elles permettent l'usinage des matériaux les plus fins.

Miniature carbide corner rounding cutters are designed for use on cnc machines. They are most suited to complex profiling due to their extremely small core diameter.

Estas fresas están diseñadas para su utilización en máquinas cnc. Estas permiten el mecanizado de materiales muy finos.

Queste frese sono realizzate per un impiego su macchine cnc. Consentono la lavorazione dei materiali più sottili.

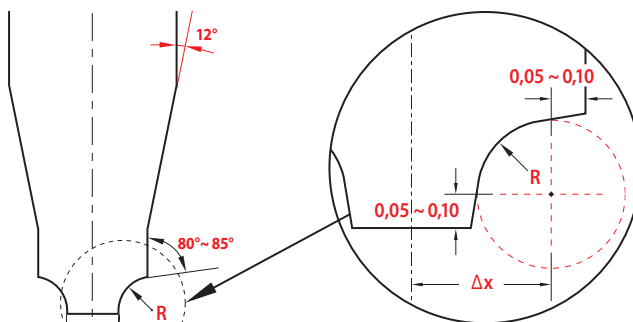
magafor innovation

Le rayon est positionné par rapport au petit Ø d1 : il est ainsi possible d'usiner des formes complexes, des petites rainures et trous à partir de 0,5 mm.

The radius is positioned relative to the small diameter d1 : it is possible to machine small and compound forms, small slots and holes from 0,5 mm diameter.

El radio se posiciona en relación con el Ø pequeño d1 : es así posible mecanizar formas complejas, pequeñas ranuras y agujeros a partir de 0,5 mm.

Il raggio è posizionato in rapporto al diametro piccolo d1 : è oltretutto possibile lavorare geometrie complesse, piccole scanalature e fori a partire da 0,5 mm.



R 0,1 ~ 6,0

R 8,0



CARBURE CARBIDE
Metallo duro



R	d1	d2	d3	Δx	ℓ	L	magaforce 8550	Hard'X 8550-H
± 0,02	maxi	h6	0 + 0,02					
0,10	0,5	3	0,8	0,35	2,5	50	•	•
0,15	0,5	3	0,9	0,40	2,5	50	•	•
0,20	0,5	3	1,0	0,45	2,5	50	•	•
0,25	0,5	3	1,1	0,50	2,5	50	•	•
0,30	0,5	3	1,2	0,55	2,5	50	•	•
0,40	0,5	3	1,4	0,65	2,5	50	•	•
0,50	0,5	3	1,6	0,75	2,5	50	•	•
0,60	0,5	3	1,8	0,85	3,0	50	•	•
0,70	0,5	3	2,0	0,95	3,0	50	•	•
0,75	0,5	3	2,1	1,00	3,0	50	•	•
0,80	0,8	3	2,5	1,20	4,0	50	•	•
0,90	0,8	3	2,7	1,30	4,0	50	•	•
1,00	0,8	3	2,9	1,40	4,0	50	•	•
1,25	0,8	4	3,4	1,65	4,0	50	•	•
1,50	1,5	5	4,6	2,25	6,0	50	•	•
1,75	1,5	6	5,1	2,50	6,0	50	•	•
2,00	1,5	6	5,6	2,75	8,0	50	•	•
2,25	1,5	8	6,1	3,00	10	50	•	•
2,50	1,5	8	6,6	3,25	10	50	•	•
3,00	1,5	8	7,6	3,75	10	50	•	•
4,00	1,9	10	10,0	4,95	-	55	•	•
5,00	1,9	12	12,0	5,95	-	63	•	•
6,00	1,9	14	14,0	6,95	-	74	•	•
8,00	4,3	20	20,0	10,15	-	100	•	•



90°

CARBURE CARBIDE
Metallo duro



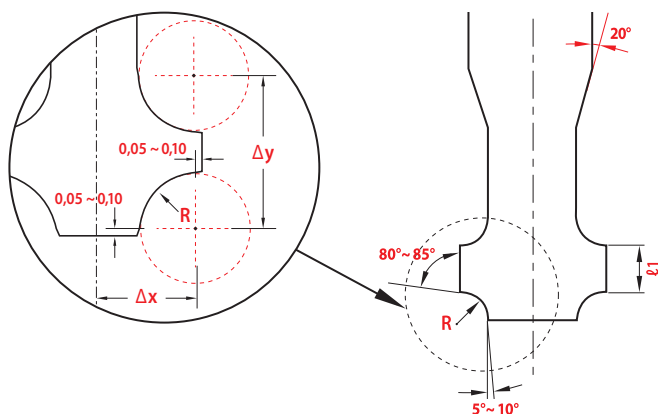
3 dents / flutes*
labios / denti

Bi-face-C Mini

D	d1 maxi	T maxi	L	ℓ1	ℓ2 mini	Bi-face 8480	Hard'X 8480-H
0,20	0,12	0,12	39	0,11	0,29	•	•
0,25	0,15	0,15	39	0,13	0,37	•	•
0,30	0,18	0,18	39	0,15	0,45	•	•
0,40	0,24	0,24	39	0,19	0,61	•	•
0,50	0,30	0,30	39	0,23	0,77	•	•
0,60	0,36	0,36	39	0,27	0,93	•	•
0,80	0,48	0,48	39	0,35	1,25	•	•
1,00	0,7	0,30	60	0,50	5	•	•
1,50	1,1	0,45	60	0,73	6	•	•
1,80	1,4	0,60	60	0,75	8	•	•
2,00	1,5	0,60	60	0,95	8	•	•
2,80**	2,1	0,90	60	1,30	10	•	•
3,00**	2,1	0,90	60	1,50	10	•	•

*Ø 0,20 ~ 0,50 = 1 dent flute labio denta

**Tolérances Tolerancias Tolleranze -0.02/-0.07



CARBURE CARBIDE
Metallo duro



2 dents / flutes*
labios / denti

Bi-face-R Mini

R	D	d3 maxi	d2 maxi	Δx	Δy	ℓ1	ℓ2	ℓ3	Bi-face 848-R	Hard'X 848-RH
± 0,02	maxi	maxi	h5							
0,2	1,9	1,25	3	0,87	1,32	0,90	1,45	8	•	•
0,3	2,3	1,45	3	1,07	1,82	1,2	1,95	9	•	•
0,4	2,6	1,55	3	1,22	2,37	1,55	2,5	10	•	•
0,5	2,9	1,65	3	1,37	2,87	1,85	3	12	•	•

*0,50 = 3 dents flutes labios denti

Bi-face-C

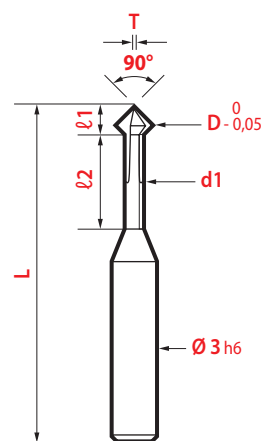
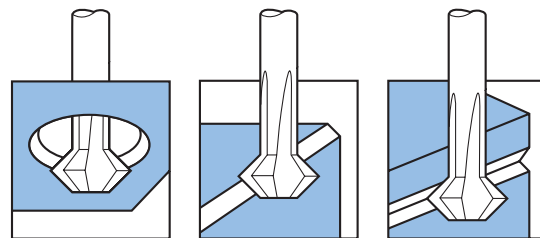
Fraises à chanfreiner
avant et arrière

Front and back chamfering

Avellanadores frontal y trasero

Frese per sbavare in spinta

ed in trazione



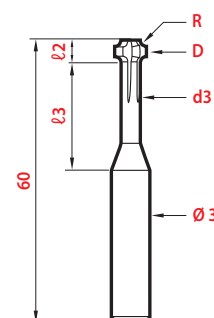
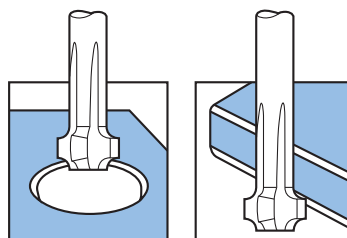
Bi-face-R

Fraises à rayonner
avant et arrière

Front and back radius cutters

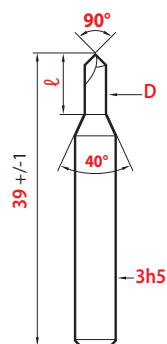
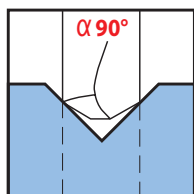
Fresas con radio frontal y trasero

Frese a raggio in spinta ed in trazione





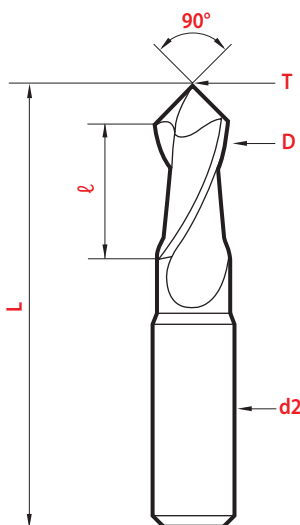
microforce



Tolérances	ℓ*
Ø 0,3 ~ 0,5	0,15
Ø 0,6 ~ 0,8	0,2
Ø 0,9 ~ 2,5	0,3

MULTI-V®

1 = 10



Tolérances	Tolerancias	Tolleranze
D	α	d2
Ø 0,1 ~ 3 = h9	± 1°	0,5 ~ 2,5 = h5 3 = h6

Micro-NC

magafor standard

CARBURE CARBIDE
Metallo duro



D	ℓ	magaforce 819-D	Hard'X 819-DH
+ 0,01	+ 1		
0,3*	0,9	•	•
0,4	1,2	•	•
0,5	1,5	•	•
0,6	1,8	•	•
0,7	2,1	•	•
0,8	2,4	•	•
0,9	2,7	•	•
1,0	3,0	•	•
1,2	3,6	•	•
1,5	4,5	•	•
2,0	6,0	•	•
2,5	7,5	•	•

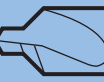
*Pointage à partir de 0,05 Spotting from 0,05
Centrado desde 0,05 Centratura da 0,05

Micro-NC MULTI-V®

magafor standard



D	L	ℓ	d2	T*	MULTI-V 8090	Hard'X 8090-H
0,1	39	0,2	3	0,01	•	•
0,15	39	0,3	3	0,015	•	•
0,2	39	0,4	3	0,02	•	•
0,25	39	0,5	3	0,025	•	•
0,3	39	0,6	3	0,03	•	•
0,35	39	0,7	3	0,035	•	•
0,4	39	0,8	3	0,04	•	•
0,45	39	0,9	3	0,045	•	•
0,5	39	1,0	3	0,05	•	•
0,55	39	1,1	3	0,055	•	•
0,6	39	1,2	3	0,06	•	•
0,7	39	1,4	3	0,07	•	•
0,75	39	1,5	3	0,075	•	•
0,80	39	1,6	3	0,08	•	•
0,85	39	1,7	3	0,085	•	•
0,9	39	1,8	3	0,09	•	•
0,95	39	1,9	3	0,095	•	•
1,0	39	2,0	3	0,10	•	•
1,1	39	2,2	3	0,11	•	•
1,2	39	2,4	3	0,12	•	•
1,25	39	2,5	3	0,125	•	•
1,3	39	2,6	3	0,13	•	•
1,4	39	2,8	3	0,14	•	•
1,45	39	2,9	3	0,145	•	•
1,5	39	3,0	3	0,15	•	•
1,58 - 1/16"	45	3,2	3,17	0,16	•	•
1,6	39	3,2	3	0,16	•	•
1,7	39	3,4	3	0,17	•	•
1,8	39	3,6	3	0,18	•	•
1,9	39	3,8	3	0,19	•	•
2,0	39	4,0	3	0,20	•	•
2,1	39	4,2	3	0,21	•	•
2,2	39	4,4	3	0,22	•	•
2,3	39	4,6	3	0,23	•	•
2,4	39	4,8	3	0,24	•	•
2,5	39	5,0	3	0,25	•	•
2,6	39	5,2	3	0,26	•	•
3,0	50	6,0	4	0,30	•	•



- ① Les micro forets de pré perçage garantissent un positionnement rigoureux et assurent des trous parfaitement en ligne.

The micro-drills for pre drilling ensure a precise location and perfectly aligned holes.

Las micro brocas para pretaladrado garantizan precisión y proporcionan agujeros completamente concéntricos.

Le micro-punte di pre-foratura garantiscono un posizionamento molto preciso della punta di foratura e assicurano l'esecuzione di fori perfettamente in asse.

- ②* Lorsque l'outil suivant attaque le fond du pré-perçage, il est déjà guidé sur sa périphérie : évitant toute déviation du perçage souhaité. Choisir le diamètre d1 immédiatement inférieur à celui du foret.

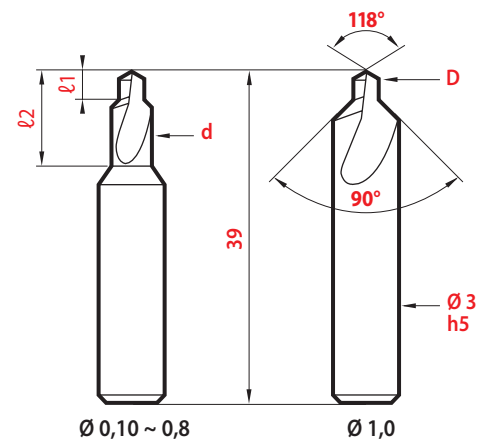
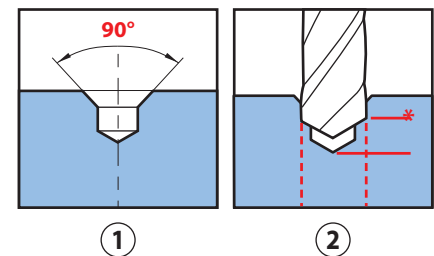
When the following tool attacks the bottom of the pre-drilling, it is already guided on its periphery: avoiding any deviation from the desired drilling. Select the first smaller diameter d1, than the drill diameter.

Cuando la herramienta siguiente ataca el fondo del pre-taladrado, ya está guiada por su periferia, evitando cualquier desviación del taladro deseado. Seleccione el diámetro d1 inmediatamente inferior al taladrado a realizar.

Quando l'utensile successivo si appoggia sul fondo della pre-foratura risulta già guidato sui fianchi: viene così eliminata ogni deviazione dalla foratura desiderata. Scegliere il diametro d1 immediatamente più piccolo a quello della punta.

microforce
magafor innovation

Pré-perçage Pre-drilling Pretaladrado Di pre-foratura



magafor standard

D	d3 d9	l1 mini	l2	magaforce 82X1
0,10	0,55	0,10	1,8	•
0,15	0,55	0,15	1,8	•
0,20	0,55	0,20	1,8	•
0,25	0,85	0,25	2,7	•
0,30	0,85	0,30	2,7	•
0,40	1,40	0,40	4,5	•
0,50	1,40	0,50	4,5	•
0,60	2,30	0,60	7,2	•
0,80	2,30	0,80	7,2	•
1,00	-	1,00	-	•

Video on line



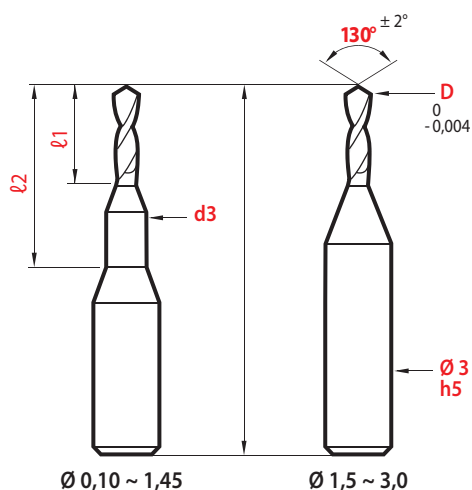
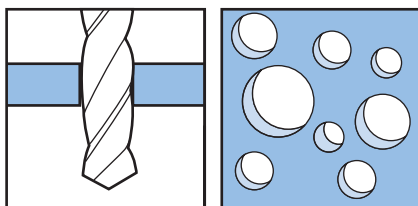
www.magafor.com



Micro forets • Micro drills

Micro brocas • Micro-punte

3 x D



Pour des perçages précis et performants, cinq gammes de micro forets (3xD - 5xD - 8xD - 12xD - 15xD) vous sont proposées. La gamme 15xD est avec lubrification interne!

For precise and performance drilling, five ranges of micro-drills (3xD - 5xD - 8xD - 12xD - 15xD) are offered. The 15xD range is with internal lubrication!

Para un taladrado preciso y eficiente, disponemos de cinco rangos de micro broca (3xD - 5xD - 8xD - 12xD - 15xD). ¡La gama 15xD tiene lubricación interna!

Per forature precise e performanti vengono proposte cinque tipologie (3xD - 5xD - 8xD - 12xD - 15xD). La gamma 15xD è con lubrificazione interna!

$l_1 = 3 \times D$

D	d3	l1	l2	magaforce 82X3
0,05	± 0,01	mini		
0,10	1	0,30	3	•
0,15	1	0,45	3	•
0,20	1	0,60	3	•
0,25	1	0,75	3	•
0,30	1	0,90	3	•
0,35	1	1,05	3	•
0,40	1	1,20	3	•
0,45	1	1,35	3	•
0,50	1,5	1,50	6	•
0,55 - 0,60	1,5	1,80	6	•
0,65 - 0,70	1,5	2,10	6	•
0,75 - 0,80	1,5	2,40	6	•
0,85 - 0,90	1,5	2,70	6	•
0,95	1,5	3,00	6	•
1,0	2	3,00	6	•
1,05 - 1,10	2	3,30	6	•
1,15 - 1,20	2	3,60	6	•
1,25 - 1,30	2	3,90	6	•
1,35 - 1,40	2	4,20	6	•
1,45	2	4,50	6	•
1,50	-	4,50	-	•
1,55 - 1,60	-	4,80	-	•
1,65 - 1,70	-	5,10	-	•
1,75 - 1,80	-	5,40	-	•
1,85 - 1,90	-	5,70	-	•
1,95 - 2,00	-	6,00	-	•
2,05 - 2,10	-	6,30	-	•
2,15 - 2,20	-	6,60	-	•
2,25 - 2,30	-	6,90	-	•
2,35 - 2,40	-	7,20	-	•
2,45 - 2,50	-	7,50	-	•
2,55 - 2,60	-	7,80	-	•
2,65 - 2,70	-	8,10	-	•
2,75 - 2,80	-	8,40	-	•
2,85 - 2,90	-	8,70	-	•
2,95 - 3,00	-	9,00	-	•

Dimensions par 0,01 nous consulter !

Sizes by 0,01 mm increment, please enquire.

Medidas con incremento de 0,01, rogamos consulta.

Misure centesimali : consultateci !

CARBURE CARBIDE
Metallo duro



Unique!
 $\varnothing 0,10 \sim 3,00$
 par 0,01

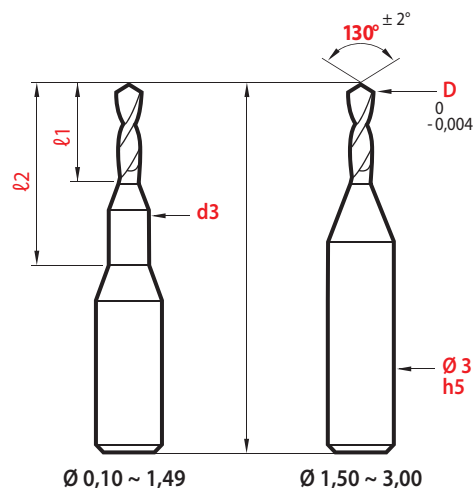
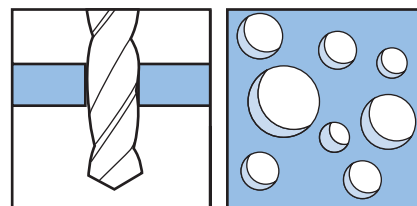
CARBURE CARBIDE
 Metallo duro

$\ell_1 = 5 \times D$

D	D*	d3	ℓ_1	ℓ_2	magaforce 82X5	Hard'X 82X5-H
0,01	0,05	$\pm 0,01$	mini			
0,10	0,10	1	0,50	5	•	•
0,11 - 0,12		1	0,60	5	•	•
0,13 - 0,14		1	0,70	5	•	•
0,15 - 0,16	0,15	1	0,80	5	•	•
0,17 - 0,18		1	0,90	5	•	•
0,19 - 0,20	0,20	1	1,00	5	•	•
0,21 ~ 0,25	0,25	1	1,25	5	•	•
0,26 ~ 0,30	0,30	1	1,50	5	•	•
0,31 ~ 0,35	0,35	1	1,75	5	•	•
0,36 ~ 0,40	0,40	1	2,00	5	•	•
0,41 ~ 0,45	0,45	1	2,25	5	•	•
0,46 ~ 0,49		1	2,50	5	•	•
0,50	0,50	1,5	2,50	10	•	•
0,51 ~ 0,60	0,55 - 0,60	1,5	3,00	10	•	•
0,61 ~ 0,70	0,65 - 0,65	1,5	3,50	10	•	•
0,71 ~ 0,80	0,75 - 0,80	1,5	4,00	10	•	•
0,81 ~ 0,90	0,85 - 0,90	1,5	4,50	10	•	•
0,91 ~ 0,99	0,95	1,5	5,00	10	•	•
1,00	1,00	2	5,00	10	•	•
1,01 ~ 1,10	1,05 - 1,10	2	5,50	10	•	•
1,11 ~ 1,20	1,15 - 1,20	2	6,00	10	•	•
1,21 ~ 1,30	1,25 - 1,30	2	6,50	10	•	•
1,31 ~ 1,40	1,35 - 1,40	2	7,00	10	•	•
1,41 ~ 1,49	1,45	2	7,50	10	•	•
1,50	1,50	-	7,50	-	•	•
1,51 ~ 1,60	1,55 - 1,60	-	8,00	-	•	•
1,61 ~ 1,70	1,65 - 1,70	-	8,50	-	•	•
1,71 ~ 1,80	1,75 - 1,80	-	9,00	-	•	•
1,81 ~ 1,90	1,85 - 1,90	-	9,50	-	•	•
1,91 ~ 2,00	1,95 - 2,00	-	10,00	-	•	•
2,01 ~ 2,10	2,05 - 2,10	-	10,50	-	•	•
2,11 ~ 2,20	2,15 - 2,20	-	11,00	-	•	•
2,21 ~ 2,30	2,25 - 2,30	-	11,50	-	•	•
2,31 ~ 2,40	2,35 - 2,40	-	12,00	-	•	•
2,41 ~ 2,50	2,45 - 2,50	-	12,50	-	•	•
2,51 ~ 2,60	2,55 - 2,60	-	13,00	-	•	•
2,61 ~ 2,70	2,65 - 2,70	-	13,50	-	•	•
2,71 ~ 2,80	2,75 - 2,80	-	14,00	-	•	•
2,81 ~ 2,90	2,85 - 2,90	-	14,50	-	•	•
2,91 ~ 3,00	2,95 - 3,00	-	15,00	-	•	•

*Dimensions revêtus Coated sizes Medidas con recubrimiento Misure rivestite

5 x D



Pour des perçages précis et performants, cinq gammes de micro forets (3xD - 5xD - 8xD - 12xD - 15xD) vous sont proposées. La gamme 15xD est avec lubrification interne!

For precise and performance drilling, five ranges of micro-drills (3xD - 5xD - 8xD - 12xD - 15xD) are offered. The 15xD range is with internal lubrication!

Para un taladrado preciso y eficiente, disponemos de cinco rangos de micro broca (3xD - 5xD - 8xD - 12xD - 15xD). ¡La gama 15xD tiene lubricación interna!

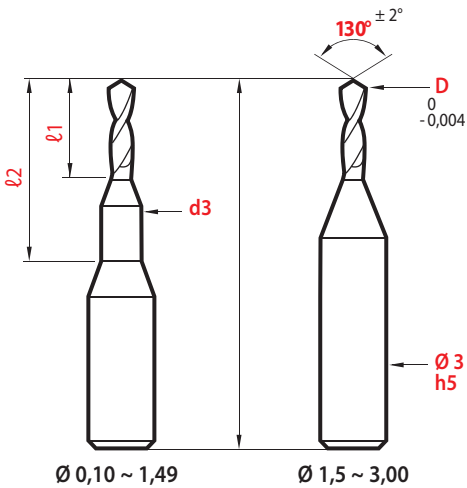
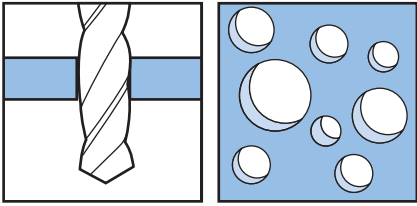
Per forature precise e performanti vengono proposte cinque tipologie (3xD - 5xD - 8xD - 12xD - 15xD). La gamma 15xD è con lubrificazione interna!



Micro forets • Micro drills

Micro brocas • Micro-punte

8 x D



Pour des perçages précis et performants, cinq gammes de micro forets (3xD - 5xD - 8xD - 12xD - 15xD) vous sont proposées. La gamme 15xD est avec lubrification interne!

For precise and performance drilling, five ranges of micro-drills (3xD - 5xD - 8xD - 12xD - 15xD) are offered. The 15xD range is with internal lubrication!

Para un taladrado preciso y eficiente, disponemos de cinco rangos de micro broca (3xD - 5xD - 8xD - 12xD - 15xD); ¡La gama 15xD tiene lubricación interna!

Per forature precise e performanti vengono proposte cinque tipologie (3xD - 5xD - 8xD - 12xD - 15xD). La gamma 15xD è con lubrificazione interna!

l1 = 8 x D

D	d3	l1	l2	magaforce 82X8
0,01	± 0,01	mini		
0,10	1	0,8	5	•
0,11 - 0,12	1	1,0	5	•
0,13 - 0,14	1	1,2	5	•
0,15 - 0,16	1	1,3	5	•
0,17 - 0,18	1	1,5	5	•
0,19	1	1,6	5	•
0,20	1	1,6	7	•
0,21 ~ 0,25	1	2,0	7	•
0,26 ~ 0,30	1	2,4	7	•
0,31 ~ 0,35	1	2,8	7	•
0,36 ~ 0,40	1	3,2	7	•
0,41 ~ 0,45	1	3,6	7	•
0,46 ~ 0,49	1	4,0	7	•
0,50	1,5	4,0	15	•
0,51 ~ 0,60	1,5	4,8	15	•
0,61 ~ 0,70	1,5	5,6	15	•
0,71 ~ 0,80	1,5	6,4	15	•
0,81 ~ 0,90	1,5	7,2	15	•
0,91 ~ 0,99	1,5	8,0	15	•
1,00	2	8,0	15	•
1,01 ~ 1,10	2	8,8	15	•
1,11 ~ 1,20	2	9,6	15	•
1,21 ~ 1,30	2	10,4	15	•
1,31 ~ 1,40	2	11,2	15	•
1,41 ~ 1,49	2	12,0	15	•
1,50	-	12,0	-	•
1,51 ~ 1,60	-	12,8	-	•
1,61 ~ 1,70	-	13,6	-	•
1,71 ~ 1,80	-	14,4	-	•
1,81 ~ 1,90	-	15,2	-	•
1,91 ~ 2,00	-	16,0	-	•
2,01 ~ 2,10	-	16,8	-	•
2,11 ~ 2,20	-	17,6	-	•
2,21 ~ 2,30	-	18,4	-	•
2,31 ~ 2,40	-	19,2	-	•
2,41 ~ 2,50	-	20,0	-	•
2,51 ~ 2,60	-	20,8	-	•
2,61 ~ 2,70	-	21,6	-	•
2,71 ~ 2,80	-	22,4	-	•
2,81 ~ 2,90	-	23,2	-	•
2,91 ~ 3,00	-	24,0	-	•

CARBURE CARBIDE
Metallo duro



New 2024



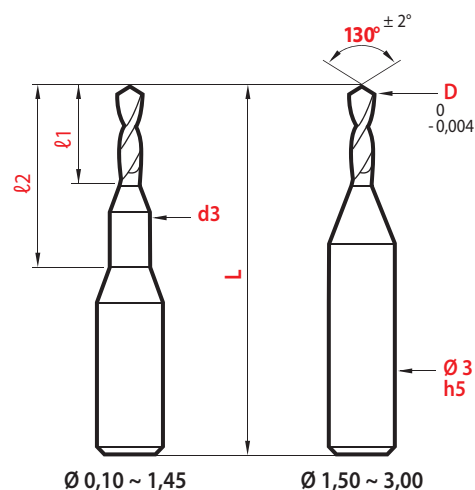
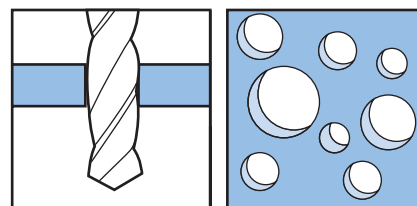
New 2024

CARBURE CARBIDE
Metallo duro

$\ell_1 = 12 \times D$

D	L	d3	ℓ_1	ℓ_2	magaforce 82X12
0,05		$\pm 0,01$	mini		
0,30	39	1	4,0	10	•
0,35	39	1	4,6	10	•
0,40	39	1	5,3	10	•
0,45	39	1	5,9	10	•
0,50	39	1,5	6,6	15	•
0,55 - 0,60	39	1,5	7,9	15	•
0,65 - 0,70	39	1,5	9,2	15	•
0,75 - 0,80	39	1,5	10,6	18	•
0,85 - 0,90	39	1,5	11,9	18	•
0,95	39	1,5	13,2	18	•
1,00	39	2	13,2	20	•
1,05 - 1,10	39	2	14,5	20	•
1,15 - 1,20	39	2	15,8	20	•
1,25	39	2	17,2	22	•
1,30	60	2	17,2	22	•
1,35 - 1,40	60	2	18,5	22	•
1,45	60	2	19,8	22	•
1,50	60	-	19,8	-	•
1,55 - 1,60	60	-	21,1	-	•
1,65 - 1,70	60	-	22,4	-	•
1,75 - 1,80	60	-	23,8	-	•
1,85 - 1,90	60	-	25,4	-	•
1,95 - 2,00	60	-	26,4	-	•
2,05 - 2,10	60	-	27,1	-	•
2,15 - 2,20	60	-	29,0	-	•
2,25 - 2,30	60	-	30,5	-	•
2,35 - 2,40	60	-	31,5	-	•
2,45 - 2,50	60	-	33,0	-	•
2,55 - 2,60	60	-	34,0	-	•
2,65 - 2,70	60	-	35,0	-	•
2,75 - 2,80	60	-	37,0	-	•
2,85 - 2,90	60	-	38,0	-	•
2,95 - 3,00	60	-	39,0	-	•

12 x D



Pour des perçages précis et performants, cinq gammes de micro forets (3xD - 5xD - 8xD - 12xD - 15xD) vous sont proposées. La gamme 15xD est avec lubrification interne!

For precise and performance drilling, five ranges of micro-drills (3xD - 5xD - 8xD - 12xD - 15xD) are offered. The 15xD range is with internal lubrication!

Para un taladrado preciso y eficiente, disponemos de cinco rangos de micro broca (3xD - 5xD - 8xD - 12xD - 15xD). ¡La gama 15xD tiene lubricación interna!

Per forature precise e performanti vengono proposte cinque tipologie (3xD - 5xD - 8xD - 12xD - 15xD). La gamma 15xD è con lubrificazione interna!

Hard-X
Sur demande
On request
Bajo petición
A richiesta

Micro-outils / Miniature tools
Micro-herramientas / Micro-utensili



Micro forets • Micro drills

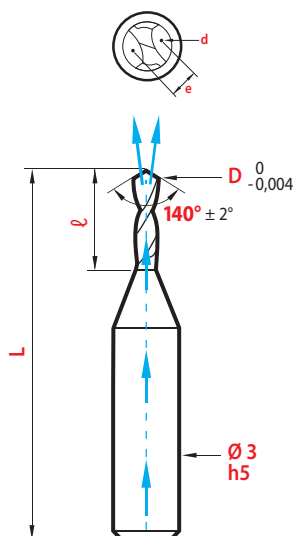
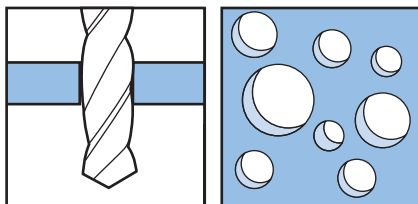
Micro brocas • Micro-punte

15 x D Avec lubrification interne

With internal lubrication

Con refrigeración interna

Con lubrificazione interna



$\ell_1 = 15 \times D$

D	L	ℓ_1	magaforce 82X15
0,05		mini	
1,00	75	16,5	•
1,10	75	18,2	•
1,15	75	19	•
1,20	75	19,8	•
1,25	75	20,6	•
1,30	75	21,5	•
1,35	75	22,3	•
1,40	75	23,1	•
1,45	75	23,9	•
1,50	75	24,8	•
1,55	95	25,6	•
1,60	95	26,4	•
1,65	95	27,2	•
1,70	95	28,1	•
1,75	95	28,9	•
1,80	95	29,7	•
1,85	95	30,5	•
1,90	95	31,4	•
1,95	95	32,2	•
2,00	95	33	•
2,05	95	33,8	•

CARBURE CARBIDE
Metallo duro



Pour des perçages précis et performants, cinq gammes de micro forets (3xD - 5xD - 8xD - 12xD - 15xD) Vous sont proposées.

For precise and performance drilling, five ranges of micro-drills (3xD - 5xD - 8xD - 12xD - 15xD) are offered.

Para un taladrado preciso y eficiente, disponemos de cinco rangos de micro broca (3xD - 5xD - 8xD - 12xD - 15xD).

Per forature precise e performanti vengono proposte cinque tipologie (3xD - 5xD - 8xD - 12xD - 15xD).

Hard-X
Sur demande
On request
Bajo petición
A richiesta

performances

Conditions d'utilisation

Recommendations for use

Condiciones de utilización

Condizioni di impiego

Hard-X

Jusqu'à up to

Hasta

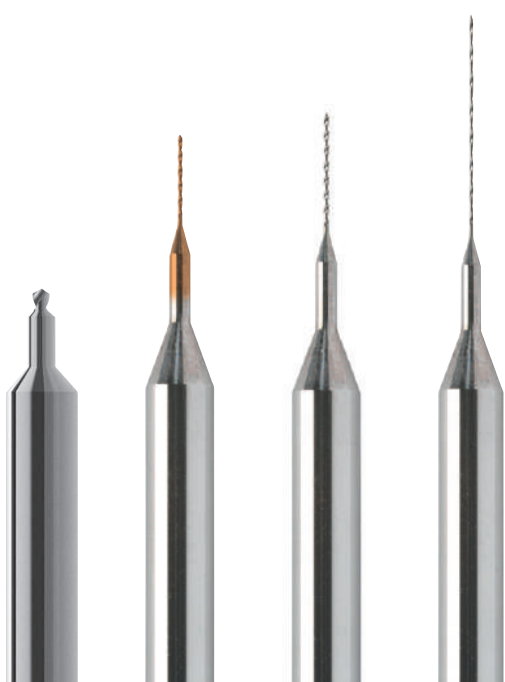
Fino a 67 HRC

De dureté à chaud élevée (3500 HV), ce revêtement présente une très grande stabilité thermique et une excellente protection contre la chaleur et l'usure. Idéal pour les usinages à sec - à très grande vitesse - dans les aciers traités et matrices.

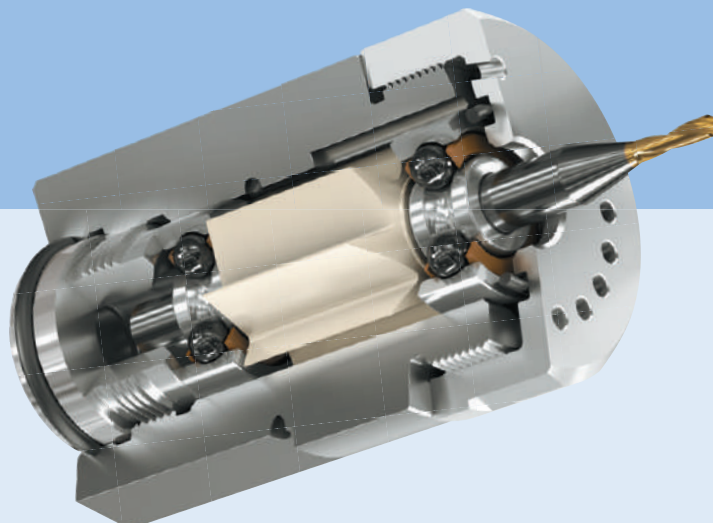
With a high hardness (3500 HV), this coating shows a high thermic stability and an excellent protection against heat and wear. Ideal for dry machining - high speed cut in treated steels and dies.

Con una alta durezza (3500 HV) este recubrimiento proporciona una alta estabilidad térmica y una excelente protección contra el calor y el desgaste. Ideal para mecanizado en seco - a alta velocidad - en aceros tratados y de matrices.

Con notevole durezza a caldo (3500 HV), questo rivestimento presenta una grande stabilità termica ed un'eccellente protezione contro il calore e l'usura. Ideale per le lavorazioni a secco a velocità elevate - negli acciai trattati e nelle matrici.



Matières à usiner Material Materiale Materiali da lavorare			Vitesse Speed Velocidad Velocità m/min.		Ø	Ø	Ø	Ø	Ø	Ø	Ø	Ø	Ø	Ø
					0,1 ~ 0,2	0,25 ~ 0,3	0,35 ~ 0,5	0,55 ~ 0,8	0,85 ~ 1,0	1,05 ~ 1,3	1,35 ~ 1,5	1,55 ~ 2,0	2,05 ~ 2,5	2,55 ~ 3,0
			magaforce	Hard'X	Avance Feed Avance avanzamento fz mm/tour									
P	Aciers / Steels Aceros / Acciai	< 500 N/mm²	50 ~ 55	60 ~ 75	0,004	0,007	0,01	0,017	0,023	0,03	0,035	0,044	0,058	0,069
		500 ~ 800 N/mm²	45 ~ 50	55 ~ 70	0,004	0,007	0,01	0,017	0,023	0,03	0,035	0,044	0,058	0,069
		500 ~ 1000 N/mm²	35 ~ 40	45 ~ 60	0,003	0,005	0,008	0,013	0,018	0,024	0,028	0,035	0,046	0,055
		1000 ~ 1300 N/mm²	30 ~ 35	40 ~ 50	0,003	0,005	0,008	0,013	0,018	0,024	0,028	0,035	0,046	0,055
M	Inox / Stainless steels Aceros inoxidables		25 ~ 30	35 ~ 45	0,0025	0,0045	0,007	0,011	0,015	0,02	0,024	0,03	0,04	0,045
S	Alliage titane / Titanium alloy Aleaciones de titanio / Leghe di titanio		15 ~ 20	25 ~ 35	0,0022	0,004	0,006	0,01	0,0135	0,018	0,02	0,025	0,035	0,04
	Inconel Nimonic Waspaloy		15 ~ 20	25 ~ 35	0,0022	0,004	0,006	0,01	0,0135	0,018	0,02	0,025	0,035	0,04
K	Fonte grise / Cast iron Fundición / Ghisa grigia	< 180 HB	65 ~ 70	75 ~ 85	0,004	0,007	0,01	0,017	0,023	0,03	0,035	0,044	0,058	0,069
		> 180 HB	50 ~ 55	60 ~ 70	0,004	0,007	0,01	0,017	0,023	0,03	0,035	0,044	0,058	0,069
N	Alliage de cuivre / Cooper alloy Aleaciones de cobre / Leghe di rame	Bronze / Bronzo Laiton / Brass Latòn / Ottone	60 ~ 70	75 ~ 90	0,006	0,01	0,016	0,026	0,036	0,048	0,056	0,07	0,09	0,1
	Aluminium Alluminio		90 ~ 110	110 ~ 130	0,007	0,013	0,02	0,03	0,045	0,06	0,07	0,085	0,1	0,13



Mini broches à HAUTE VITESSE COOLSPEED

Nouvelles mini broches révolutionnaires à très haute vitesse jusqu'à 75 000 tr/min!

Toodles adaptables à tous les portes outils standards du marché pour des fraises à queue Ø 3, 4 et 6mm.

2 systèmes d'entraînement:

- **EMULSION**, pression 10 ~ 60 bars, rotation jusqu'à 75 000 tr/min.
- **AIR**, pression 4 ~ 5 bars, rotation jusqu'à 50 000 tr/min.

Transformez vos centres d'usinage en centres UGV !

HIGH SPEED mini spindles COOLSPEED

New revolutionary high-speed spindles up to 75,000 rpm!

Toodles are adaptable to all standard sealed tool holders on the market and support microtool shanks for Ø 3, 4 and 6mm.

2 driving systems:

- **EMULSION**, pressure 10 ~ 60 bar, rotating up to 75 000 rpm.
- **AIR MIST**, pressure 4 ~ 5 bar, rotation up to 50 000 rpm.

Transform your machining center in UGV center !

Minihusillo de ALTA VELOCIDAD COOLSPEED

¡Nuevos husillos revolucionarios de muy alta velocidad hasta 75.000 rpm!

Toodles adaptables a todas las portaherramientas estándar del mercado para fresas de mango Ø 3, 4 y 6mm.

2 sistemas de accionamiento:

- **EMULSIÓN**, presión 10 ~ 60 bar, rotación hasta 75.000 tr/min.
- **AIRE**, presión 4 ~ 5 bar, rotación hasta 50.000 tr/min.

Transforme sus centros de mecanizado en UGV centros!

Mini-mandrini AD ALTA VELOCITA' COOLSPEED

Nuovi mandrini rivoluzionari ad altissima velocità fino a 75.000 giri/min!

Toodles adattabile a tutti i porta utensili standard del mercato per frese a coda Ø 3, 4 e 6mm.

2 sistemi di azionamento:

- **IDRAULICO**, pressione 10 ~ 60 bar, rotazione fino a 75.000 giri/min.
- **PNEUMATICO**, pressione 4 ~ 5 bar, rotazione fino a 50 000 giri/min

Trasformate i vostri centri di lavoro in UGV centri !

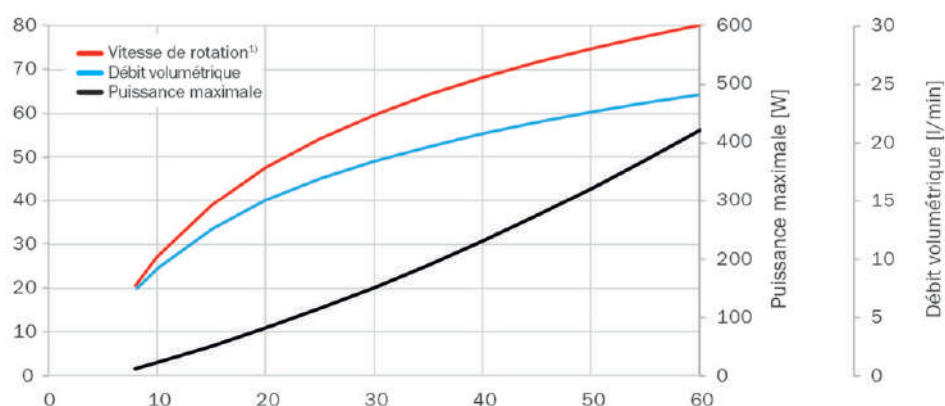
magafor 



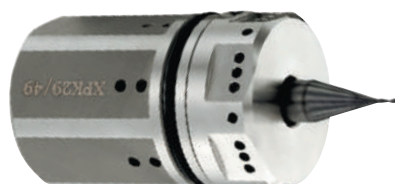
EMULSION

Nombre de tours - Puissance / Pression émulsion
 Revolution number - Output Power / Emulsion pressure
 Número de vueltas - Potencia de salida / Presión de la emulsión
 Numero di giri - Potenza in uscita / Pressione idraulica

Nombre de tours
 (1000t/min)
 Revolution number
 (1000tr/min)



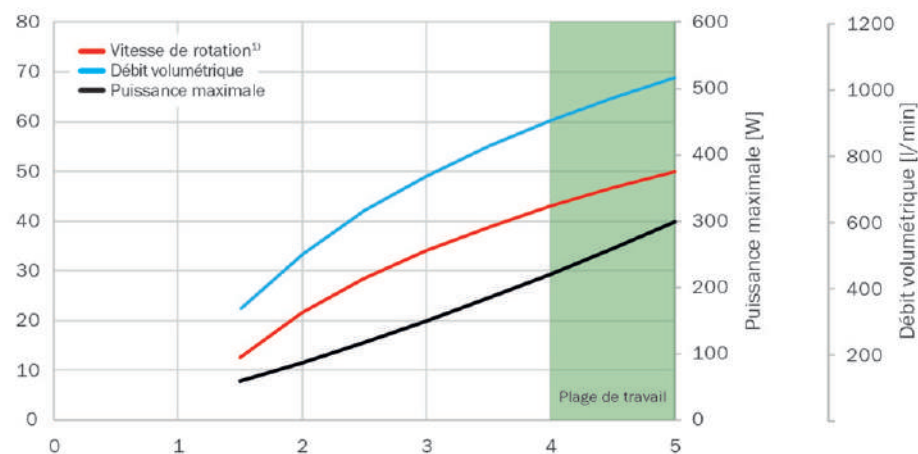
Pression émulsion / Emulsion pressure (bar)
 Presión de la emulsión / Pression émulsion
 Ajout d'huile - air mist - 5/10 gouttes - drops / minute



AIR*

Nombre de tours - Puissance / Pression d'AIR
 Revolution number - Output Power / Air pressure
 Número de vueltas - Potencia de salida / Presión del aire
 Numero di giri - Potenza in uscita / Pressione pneumatica
 Ajout d'huile - air mist - 5/10 gouttes - drops / minute

Nombre de tours
 (1000t/min)
 Revolution number
 (1000tr/min)



Pression d'air / Air pressure (bar)
 Presión del aire / Pressione pneumatica

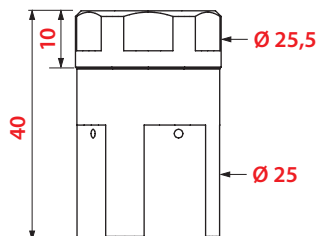


À haute vitesse

High speed

De alta velocidad

Ad alta velocità

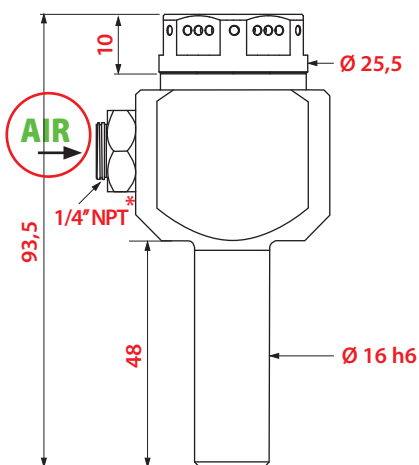


AIR / EMULSION

Porte-outils compatibles pour fraises
à queues Ø 3 - 4 - 6 mm
Tool holders suitable for shank end mills
Ø 3 - 4 - 6 mm
Portaherramientas compatibles con fresas de
mango Ø 3 - 4 - 6 mm
Portautensili compatibili per frese con codolo
Ø 3 - 4 - 6 mm



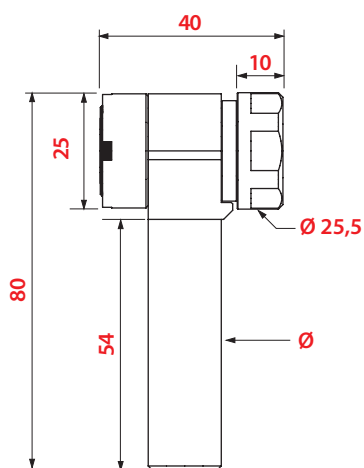
Type Tipo	Code	€
EMULSION	TTBC1304	•
AIR	TTGC1312	•



EMULSION



Type Tipo	Code	€
EMULSION	TTBE1304	•
AIR	TTGE1312	•



AIR / EMULSION



Type Tipo	Ø	Code	€
EMULSION	16	TTBP1304	•
AIR	16	TTGP1312	•

Pince / Turbine Crowbar/Turbine Pinza / Girante



Ø queue shank mango codolo	Composition Composición Composizione	TRK13M
3	2 roulements + 1 turbine 2 bearings + 1 turbine	•
4	2 bearings + 1 turbine 2 rodamientos + 1 turbina	•
6	2 cuscinetti + 1 girante	•

Aide au montage Installation aid Ayuda al montaje Aiuto al montaggio



Ø queue shank mango codolo	Composition Composición Composizione	TAK13M
3	Socle d'assemblage + guide Assembly devide + bridge	•
4	Assembly devide + bridge Utensilio de ensamblaje + guía	•
6	Dispositivo di montaggio + guida	•
3 - 4 - 6		•

* Ø 3-4-6

Manomètre pression huile Oil pressure gauge Manómetro de presión de aceite Manometro pressione idraulico

Pour le contrôle de la pression d'huile à la broche de la machine.

For oil pressure control at the spindle of the machine.

Para el control de la presión de aceite en el husillo de la máquina.

Per il controllo della pressione dell'olio al mandrino della macchina.



TPK25

Accessoires

Accessories

Accesorios

Accessori

L'équipement consiste en une mini-broche + une pince/turbine et une aide au montage

The equipment consists of a mini-pin + clamp/turbine and mounting aid.

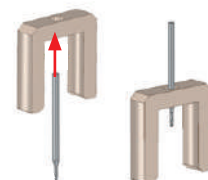
El equipo consiste en un minihusillo + una pinza/turbina y una utensilio de ayuda de montaje.

L'attrezzatura consiste in un mini-mandrino + una pinza/girante con montaggio agevolato.

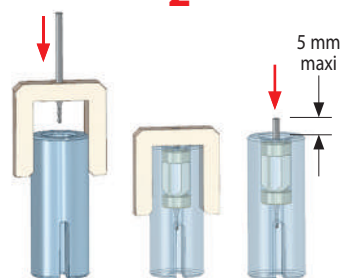
Montage Assembly Montaje Montaggio



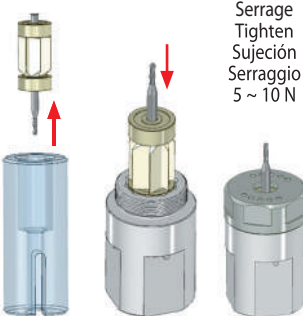
1



2



3



4

Serrage
Tighten
Sujeción
Serraggio
5 ~ 10 N



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 0,01 mm 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 !

magafor 

Trous cylindriques / Cylindrical holes

Agujeros cilíndricos / Fori cilindrici

			CARBURE CARBIDE Metallo duro	HSS-Co HSS
Micro-Usinages / Miniature Machining <i>Micro-Mecanizado / Micro-Lavorazioni</i>	0,200 ~ 2,05		> p. 150	
Haute Précision / High Precision <i>Alta Precisión / Alta Precisione</i>	0,60 ~ 20,20		> p. 150	> p. 153
Avec lubrification / With lubrication <i>Con refrigeración / Con lubrificazione</i>	3,98 ~ 12,02 3,9 ~ 12,0	 H7	> p. 154 - 156 > p. 154 - 156	
Trous borgnes / Blind holes <i>Agujeros ciegos / Fori ciechi</i>	3,98 ~ 12,02 3,9 ~ 12,0	 H7	> p. 157 > p. 157 - 159	
Courts / Shorts <i>Cortas / Corte</i>	4,0 ~ 20,0	H7	> p. 158	
Universel	Cylindrique	1,0 ~ 20,0	H7	> p. 160
	CM	4,0 ~ 60,0	H7	> p. 164
Longs / Largos / Lunghi X-Longs / X-Largos / X-Lunghi		3,98 ~ 12,02		> p. 162
		1,0 ~ 20,0	H7	> p. 162-163
		12,0 ~ 50,0	H7	> p. 165
Fonte - Laiton - Bronze / Cast Iron - Brass - Bronze <i>Fundición - Latón - Bronce / Ghisa - Ottone - Bronzo</i>	1,5 ~ 30,0	H7		> p. 166
Aluminium - Aciers Doux / Plastics - Mild Steels <i>Plásticos - Fácil Mecanización / Acciai Dolci - Plastiche</i>	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 <i>Pasadores / Spine coniche</i>	2 %	1:50	> p. 172
Buses d'injection / Sprue reamers for moulds <i>Boquillas de inyección / Fori di iniezione</i>	5 %	1:20	> p. 173
	8 %	2:25	
	10 %	1:10	
Cône Morse / Morse taper hole <i>Cono Morse / Coni Morse</i>			> p. 174
Gaz conique / Gaz taper bores <i>Gas cónico / Gas conico</i>	6,25 %	1:16	> p. 174

Alésoirs spéciaux / Special reamers

Escariadores especiales / Alesatori speciali

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

1 Exemples

Examples

Ejemplos

Esempio

	Exemple 1			Exemple 2			Exemple 3		
Tolérance Tolerancia Tolleranza	Ø 2	Ø 3	Ø 4	Ø 5	Ø 6	Ø 8	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

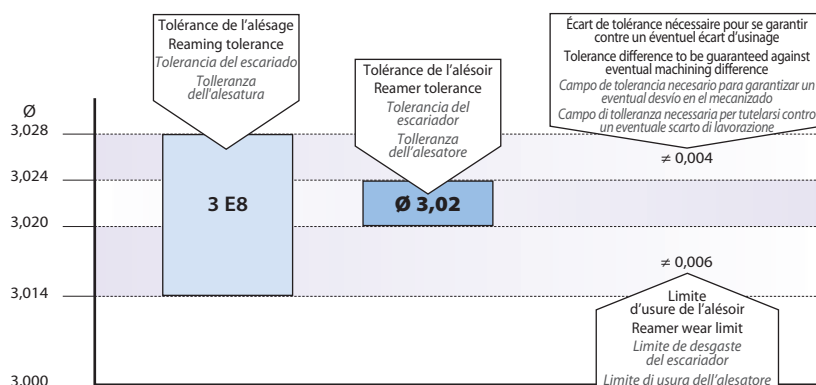
2 Explication

Explanation

Explicacion

Spiegazione

Exemples Ejemplos Esempi	alésage reaming escariado alesatura	alésoir reamer escariador alesatore
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!*

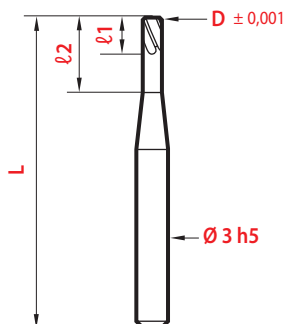
Matières à usiner Material Materiale Materiali da lavorare			Vitesse Speed Velocidad Velocità m/min.		Avance mm/tour FEED mm/rev AVANCE mm/revoluciones Avanzamento mm/giro										Alésoirs Reamers Escariadores Alesatori		
			CARBURE VHM	HSS-E COBALT	Ø 1	Ø 2	Ø 6	Ø 10	Ø 15	Ø 20	Ø 25	Ø 30	Ø 40	Type Typ Tipo	Matière Material 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 Waspalloy	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	0,30	0,35	0,40	Droite Straight Recto Diritti	Hss-E Cobalt	601 651-660	153 161-164
	Laiton / Brass Latón / Ottone	35 - 40	20 - 30	0,07	0,20	0,22	0,30	0,35	0,40	0,40	0,40	0,45	0,50		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	0,37	0,45	0,50		Hss-E Cobalt	630 640	167
	Aluminium Alluminio	40 - 60	25 - 35	0,08	0,15	0,18	0,25	0,30	0,35	0,35	0,35	0,40	0,45		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 precision 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 8610	Ø 8600
0,60 ~ 3,00	0 + 0,003	4	0,20 ~ 2,05
3,01 ~ 6,00	0 + 0,004	6	2,37 ~ 13,05
6,01 ~ 20,20	0 + 0,005	8	≥ 13,97

CARBURE CARBIDE
Metallo duro



Micro ± 0,001

magafor innovation

D	L	l1	l2	d2	magaforce 8610
0,005				h5	
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	•

D	L	l1	l2	d2	magaforce 8610
0,01				h5	
0,60 ~ 0,69	39	2,6	6,0	3	•
0,70 ~ 0,79	39	3,0	7,0	3	•
0,80 ~ 1,05	39	3,8	8,5	3	•
1,06 ~ 1,25	50	4,7	10,5	3	•
1,26 ~ 1,45	50	5,5	12,0	3	•
1,46 ~ 1,65	50	6,3	14,0	3	•
1,66 ~ 1,85	50	7,0	16,0	3	•
1,86 ~ 2,05	50	8,0	17,5	3	•

Conditions d'utilisation Recommendations for use

Condiciones de utilización

Condizioni di impiego

Matières à usiner Material Materiali da lavorare		Vitesse Speed Velocità Velocità 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	< 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	0,01 ~ 0,02	0,035 ~ 0,05	0,07 ~ 0,10	0,12 ~ 0,15
		> 180 HB	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 Latón / 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

CARBURE CARBIDE
Metallo duro



magafor innovation

D (1)	L	ℓ1	ℓ2	d2	magaforce 8600
0,01 mm				h6	
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	•
13,06 ~ 14,05	160	47	110	14	•
14,06 ~ 15,05	162	50	112	14	•
15,06 ~ 16,05	170	52	117	16	•
16,06 ~ 17,05	175	54	122	16	•
17,06 ~ 18,05	182	56	129	16	•
18,06 ~ 19,05	189	58	136	16	•
19,06 ~ 20,05	195	60	142	16	•

(1) Ø 0,60 - 13,05 Carbure monobloc Solid carbide Metal duro integral Metallo duro integrale
Ø 13,06 - 20,05 Tête carbure brasée Cabeza metal duro soldada Brazed carbide head Testa in metallo duro saldobrasata

Coffrets / Sets / Juegos / Assortimenti

Le nouveau coffret d'alesoirs **magafor** résout 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.

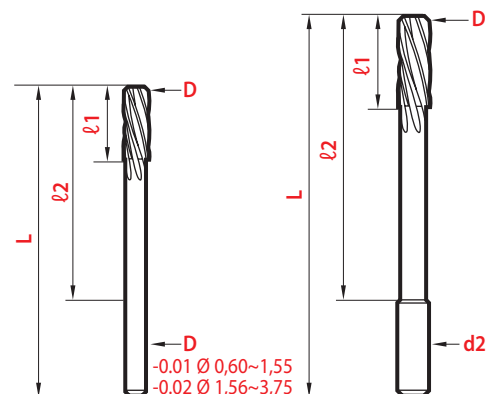
N° A 24 dimensions



	Compositions	N°	magaforce 8600
	Composiciones Composizione		
24	Dimensions 2,98 - 3,00 - 3,01 - 3,02 - 3,98 - 04,00 - 04,01 - 04,02	A	•
	Medidas 4,98 - 5,00 - 5,01 - 5,02 - 5,98 - 06,00 - 06,01 - 06,02		
	Dimensioni 7,98 - 8,00 - 8,01 - 8,02 - 9,98 - 10,00 - 10,01 - 10,02		
8	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 de 1,0 à 10,0 par 1/10 mm	G	•
	Medidas ab 1,0 bis 10,0 per 0,1 mm		
96	par 1/100 mm per 0,01 mm prog. 1/100 mm	H	•
	Dimensions 0,97 - 1,02 / 1,47 - 1,52 / 1,97 - 2,02 / 2,47 - 02,52		
	Medidas 2,97 - 3,02 / 3,47 - 3,52 / 3,97 - 4,02 / 4,47 - 04,52		
	Dimensioni 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		

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

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.



Alésoirs machine • Machine reamers

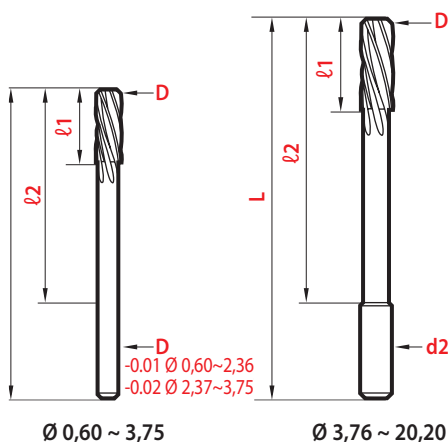
Escariadores máquina • Alesatori a macchina

Haute precision

High precision

Alta precisión

Di alta precisione



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

D	z	Ø 600
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 à 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** résout 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.

N° A 24 dimensions



Compositions <i>Composiciones Composizione</i>			N°	magafor 601
24	Dimensions	2,98 - 3,00 - 3,01 - 3,02 - 3,98 - 04,00 - 04,01 - 04,02	A	•
	Medidas	4,98 - 5,00 - 5,01 - 5,02 - 5,98 - 06,00 - 06,01 - 06,02		
	Dimensioni	7,98 - 8,00 - 8,01 - 8,02 - 9,98 - 10,00 - 10,01 - 10,02		
8	Dimensions	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	•
	Medidas	2,00 - 3,00 - 4,00 - 5,00 - 6,00 - 8,00 - 10,00 - 12,00	D	•
	Dimensioni	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	de 1,0 à 10,0 par 1/10 mm	G	•
	Medidas	ab 1,0 bis 10,0 per 0,1 mm		
96	Dimensions	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		
	Medidas	2,97 - 3,02 / 3,47 - 3,52 / 3,97 - 4,02 / 4,47 - 04,52		
	Dimensioni	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

HSS-ECOBALT

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 ~ 9,49	125	36	85	9	•	8,98 ~ 9,02	•
9,50 ~ 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	50	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

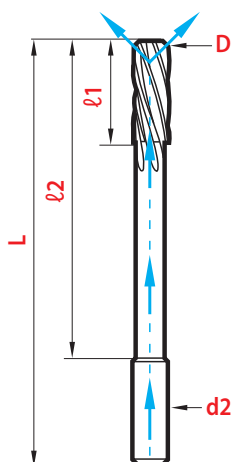


Trous débouchants

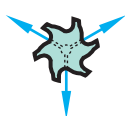
Through holes

Agujeros pasantes

Per fori passanti



SERIE H7



CARBURE CARBIDE
Metallo duro



≈ DIN 212-B ≈ NFE 66014

- 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

H7 D 0,1 mm	L	l1	l2	d2 h6	magaforce 8660	Hard'X 8660-H
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

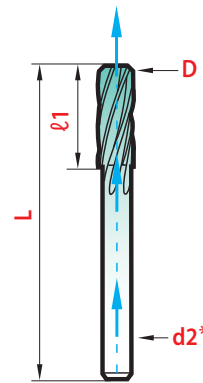
> p. 149

SERIE H7

CARBURE CARBIDE
Metallo duro



Trous borgnes Blind holes Agujeros ciegos Per fori ciechi



magafor standard

≈ DIN 8089-C

D H7 inches	H7 D 0,1 mm	L	l1	d2 h6	magaforce 8670	Hard'X 8670-H
	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	6,3*	•	•
7,937 (5/16")	7,6 ~ 7,9	71	25	6,3*	•	•
	8,0	71	25	6,3*	•	•
	8,1 ~ 8,5	71	25	6,3*	•	•
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.

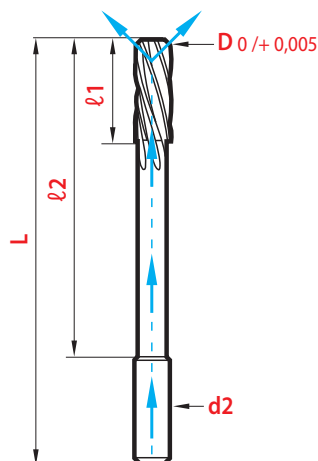


Trous débouchants

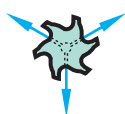
Through holes

Agujeros pasantes

Per fori passanti



Précision



CARBURE CARBIDE
Metallito 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
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

Servizio 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.



Précision

CARBURE CARBIDE
Metallo duro

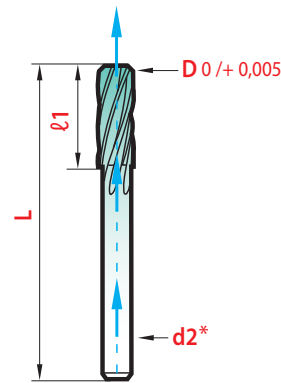


Trous borgnes

Blind holes

Agujeros ciegos

Per fori ciechi



magafor standard

≈ DIN 8089-C

 D 0,1 mm	L	ℓ1	d2 h6	magaforce 8675
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	6,3*	•
8,0	71	25	6,3*	•
8,01 - 8,02	71	25	6,3*	•
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*	•

- 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.

performances

> p. 149

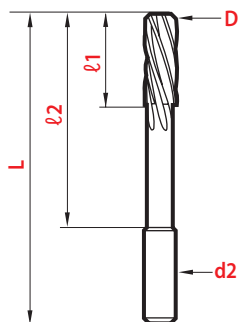


Courts H7

Short H7

H7 cortas

H7 Corte



Queue tolérance h6.

Shank tolerance h6

Mango tolerancia h6

Codolo tolleranza h6.



magafor standard

D	L	l1	l2	d2	magaforce 8620
H7				h6	
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**

Servizio 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

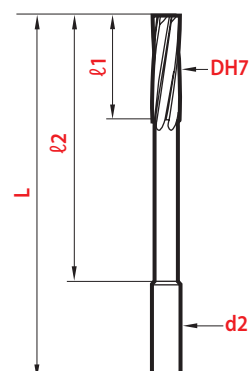
H7 para agujeros ciegos

H7 per fori ciechi



Coupe frontale
Front cut
Corte frontal
Taglio frontale

CARBURE CARBIDE
Metallo duro



D	L	l1	l2	d2	magaforce 8615
H7				h6	
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	•

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	



Alésoirs machine • Machine reamers

Escariadores máquina • Alesatori a macchina

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 arquimedes :

- 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 y 159.

CARBURE CARBIDE
Metallo duro



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**

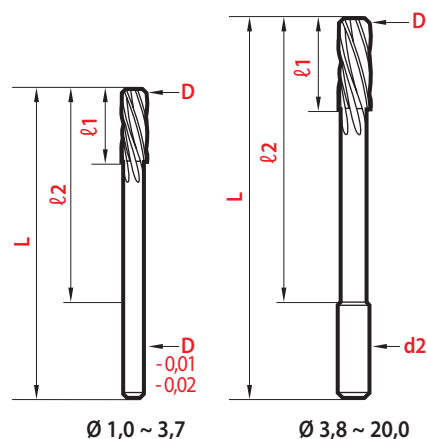
•

**magaforce
8650/2**

•

DIN 212 - B

HSS-E COBALT



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 ~ 9,4	125	36	85	9	•	•
9,525 (3/8")	9,5	133	38	93	10	•	•
	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	162	50	117	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

Alésage / Reaming
Escariado / Alesatura



Alésoirs machine queues cylindriques • Machine reamers with straight shank

Escariadores máquina con mango cilíndrico • Alesatori a macchina codolo cilindrico

Longs et extra-long

Long and x-long

Largos y extra-largos

Lunghi ed extra lunghi

Longs

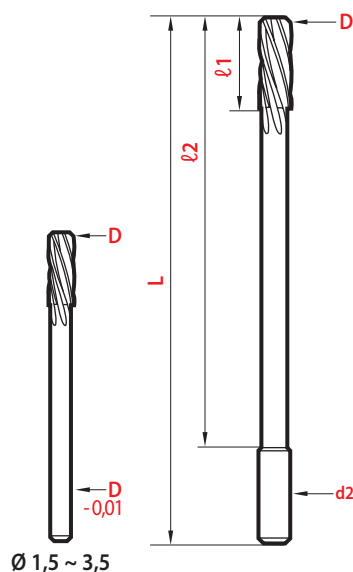
Largos

Lunga

CARBURE CARBIDE
Metallo duro



magafor standard



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

H7 D	 D 0,1 mm	L	l1	l2	d2 h6	H7 8680	 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	D	•	
3,5		90	14	70	D	•	
	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 .
	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-long

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

CARBURE CARBIDE
Metallo duro



L = 650 mm

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



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

> p. 170

magafor

Alésage / Reaming
Escariado / Alesatura



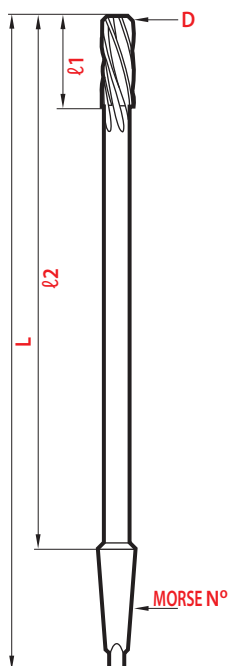
Alésoirs machine à queue cône morse • Machine reamers with morse taper shank

Escariadores máquina con cono morse • Alesatori a macchina con codolo conico morse

H7

Standard

HSS-E COBALT



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

HSS-E COBALT



magafor standard

D H7	L	ℓ1	ℓ2	MORSE N°	magafor 685
12,5 - 12,7	245	22	180	1	•
13	245	22	180	1	•
14	245	22	180	1	•
14	245	22	180	1	•
15	260	22	180	2	•
15	260	22	180	2	•
16	260	25	180	2	•
16	260	25	180	2	•
17	260	25	180	2	•
18	260	25	180	2	•
19	270	28	190	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-longos

Extra-largos
Extra-lunga

HSS-E COBALT



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

magafor

Alésage / Reaming
Escariado / Alesatura

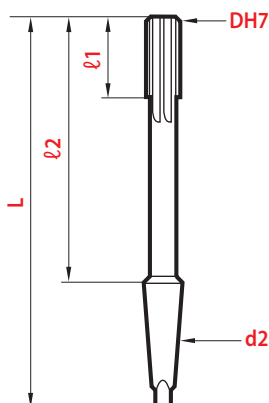


H7 taille droite

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

HSS-E COBALT



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

HSS-E COBALT



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	•

Alliages légers / Aluminium Light alloys / Aluminium

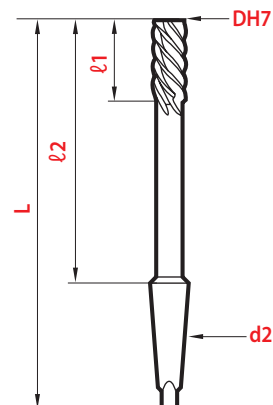
Aleaciones ligeras / Aluminio
Leghe leggere / Alluminio

≈ DIN 212-E
NFE 66014

HSS-E COBALT

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	•

H7 Hélice 45° Spiral 45° H7 H7 Hélice 45° H7 Elica 45°



HSS-E COBALT

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

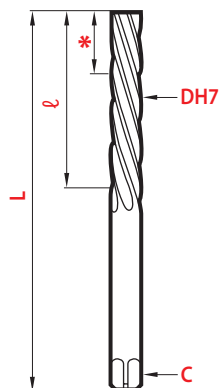
> p. 170

Alésage / Reaming
Escariado / Alesatura



Alésoirs à main • Hand reamers

Escariadores de mano • Alesatori a mano



*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.

HSS

≈ 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	•

Promo-kits



8 Pièces

Piezas Pezzi

Composition

Composición Ø 2 - 3 - 4 -
Composizione 5 - 6 - 8 - 10 - 12

magafor
670/1

•

61 Pièces

Piezas Pezzi

Composition

Composición Ø 2,0 ~ 8,0
Composizione par by por progr.
0,1 mm

magafor
670/2

•

Aéro

Aircraft

Aeronáutica

Tipo "Voilure"

magafor standard

CARBURE CARBIDE
Metallo duro



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

Espansible

NFE 66003

HSS



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

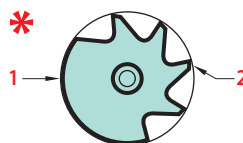
NFE 74112

HSS



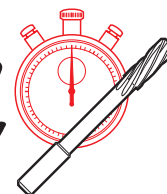
D k7	L	ℓ	C	magafor 675
2,0 - 2,5	65	35	1,6 - 2	•
3,0	85	50	2,24	•
3,5	95	56	2,8	•
4,0	100	60	3,15	•
4,5	106	63	3,55	•
5,0	112	67	4	•
5,5 - 6,0	118	71	4,5	•
6,5	125	75	5	•
7,0 - 7,5	132	80	5,6	•
8,0 - 8,5	140	85	6,3	•
9,0 - 9,5	150	90	7,1	•
10,0 - 10,5	160	95	8	•
11,0 - 11,5	170	100	9	•
12,0 - 12,5 - 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
Cara appoyo
Fulcrum face
Lato di appoggio
- 2 - Denture droite
Diente recto
Straight flutes
Dentatura destra

Special



Service dépannage
48 heures
Emergency
48-hour service

Servicio urgente 48 horas
Servizio emergenza 48 ore

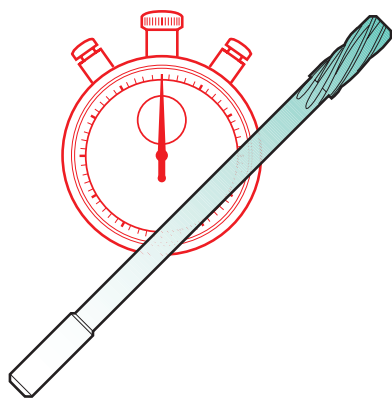
> p. 170

Alésage / Reaming
Escariado / Alesatura



Alésoirs machine • Machine reamers

Escariadores máquina • Alesatori a macchina



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

Mango / Codolo cilindrico

Queue cône Morse Morse taper shank

Mango cono Morse Codolo conico Morse

Ø

N°

Conditions / Condiciones / Indicazioni

Matière à usiner Material to bore

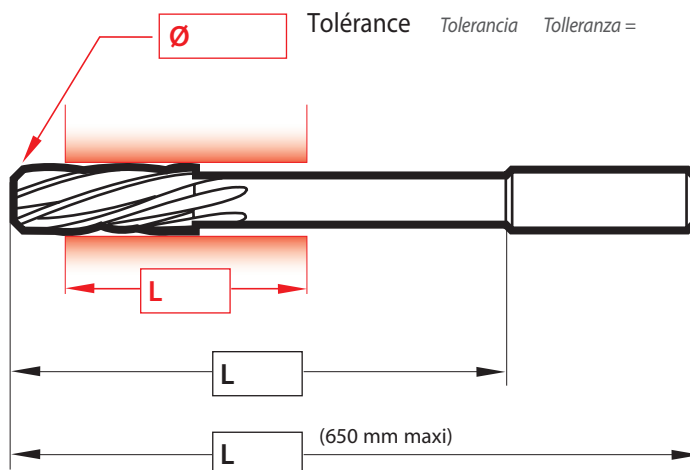
Material a mecanizar Materiale da lavorare

Dureté matière Material hardness

Dureza del material Durezza del materiale

Diamètre de perçage Drilling diameter

Diámetro de taladrado Diametro di foratura

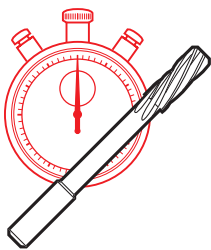


Tolérance Tolerancia Tolleranza =

Nom et adresse
Nombre y dirección

Name and address
Nome ed indirizzo

Special



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.

Service dépannage 48 heures Emergency 48-hour service

Servicio urgente 48 horas
Servizio emergenza 48 ore

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

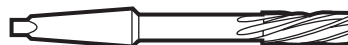


						magafor	619	639	659
Prix unitaire pour Unit price for Precio unitario para Prezzo unitario						Pages Páginas Pagina	166	167	161
Ø	1	2	3	5	5 & +				
0,70 - 3,79*	•	•	•	•	•				
3,80 - 5,99	•	•	•	•	•				
6,00 - 7,99	•	•	•	•	•				
8,00 - 9,99	•	•	•	•	•				
10,00 - 11,99	•	•	•	•	•				
12,00 - 13,99	•	•	•	•	•				
14,00 - 15,99	•	•	•	•	•				
16,00 - 20,55	•	•	•	•	•	Ø mini Ø maxi	1,50 20,05	1,50 15,05	0,70 20,55

*Délais 2 semaines

Queue cône morse / Morse taper shank

Cono morse / Con codolo conico morse



						magafor	629	649	669
Prix unitaire pour Unit price for Precio unitario para Prezzo unitario						Pages Páginas Pagina	166	167	161
Ø	1	2	3	5	5 & +				
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 Ø maxi	5,80 30,01	5,80 40,01	3,80 60,01



Alésoirs pour goupilles • Pin reamers

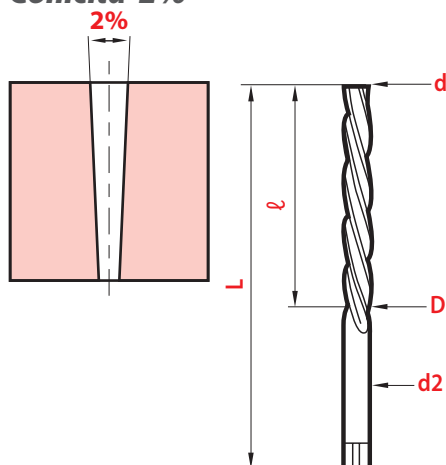
Escariadores para pasadores • Alesatori per spine coniche

Coniques à 2%

1:50 Taper

Cónicos a 2%

Conicità 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	d	D	L	ℓ	d2	magafor 700	magafor 720
Nominal ± 0,05	± 0,05	± 0,05					
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	d	D	L	ℓ	d2	magafor 711
Nominal ± 0,05	± 0,05	± 0,05				
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	d	D	L	ℓ	MORSE N°	magafor 731
Nominal ± 0,05	± 0,05	± 0,05				
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	•

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 rompitrucciolo 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		•
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	•	

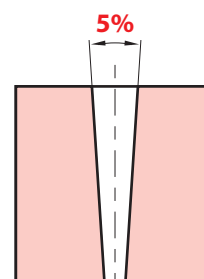
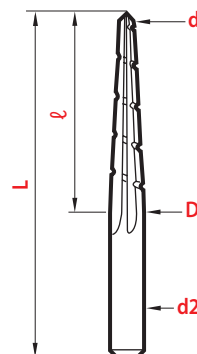
D ± 0,05	d ± 0,05	L	ℓ	d2 h8	magafor 750	magafor 755
6	2	100	50	6	•	•
8	3	110	62	8	•	•
10	4	130	75	10	•	•
12	5	150	90	12	•	•
14	6	160	100	14	•	
16	7	210	112	Morse 2	•	
18	8	223	125	Morse 2	•	
20	9	236	137	Morse 2	•	

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	•	

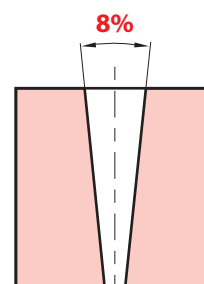
Pour buses d'injection

Para boquillas de inyección

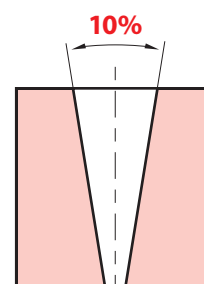
Per fori di iniezione



CONICITÉ 5% TAPER
CONICIDAD 1:20 CONICITA'



CONICITÉ 8% TAPER
CONICIDAD 2:25 CONICITA'



CONICITÉ 10% TAPER
CONICIDAD 1:10 CONICITA'

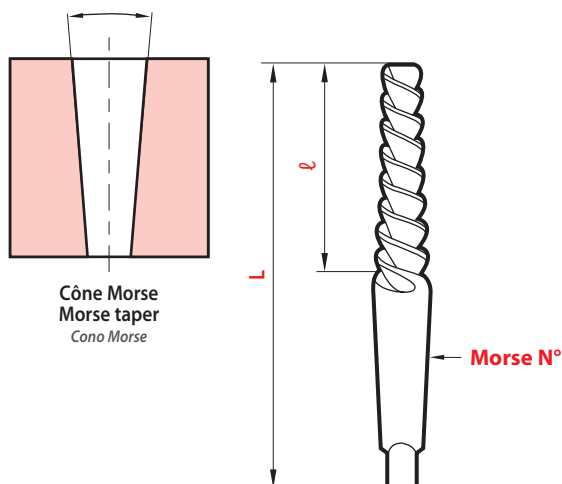


Machine pour cônes morse

Machine for morse taper holes

Máquina para conos morse

A macchina per coni morse



DIN 1895-D

Alésoir pour CM N° Reamer for MT N° Esc. para CM N°	L	ℓ	MORSE N°	magafor 780
0	137	61	1	•
1	142	66	1	•
2	173	79	2	•
3	212	96	3	•
4	263	119	4	•
5	331	150	5	•

HSS

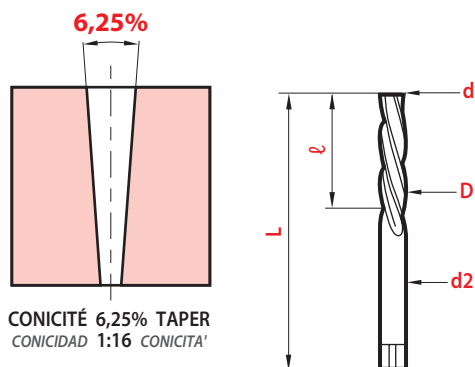


À main coniques gaz 6,25%

Hand NPT - NPTF 1:16 Gas

Mano cónicos gas 6,25%

Mano conicita' gas 6,25% (1:16)



Ø Nominal	d	D	L	ℓ	d2	magafor 785
1/8"	7,9	9,2	59	22	8	•
1/4"	10,7	12,1	67	23	10	•
3/8"	14,0	15,6	75	26	12,5	•
1/2"	17,2	19,3	87	34	16	•
3/4"	22,7	24,8	96	34	20	•
1"	28,4	30,8	109	39	25	•
1-1/2"	43,1	45,72	125	42	35,5	•

HSS





www.magafor.com

Utilisation / Impiego

☐ Main Hand *A mano*

☐ Machine Machine *A macchina*

Queue cylindrique Straight shank
Mango / Codolo cilindrico

Queue cône Morse Morse taper shank
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
Durezza del material Durezza del materiale

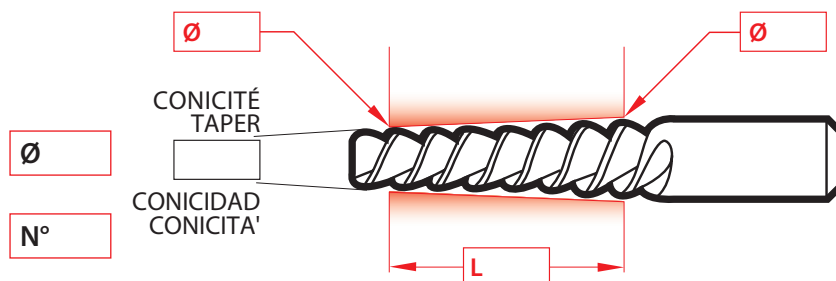
Diamètre de perçage Drilling diameter
Diámetro de taladrado Diametro di foratura

Alésoirs pour cônes spéciaux

Reamers for special tapers

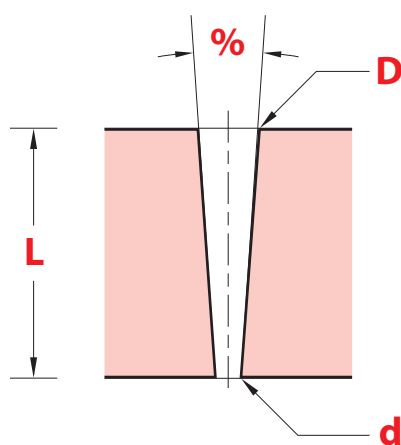
Escariadores para conos especiales

Alesatori con conicità speciale



Nom et adresse
Nombre y dirección

Name and address
Nome ed indirizzo



Conicité et angle au sommet

Taper and angle calculation

Conicidad y cálculo del ángulo

Conicità e angolo al vertice

$$\% = \frac{D - d}{L} \times 100$$

www.magafor.com

Pour calcul interactif de tout cône

For interactive calculation of any taper

Para cálculo interactivo de cualquier conicidad

Per il calcolo interattivo di ogni conicità

Principaux angles et cônes / Main angles and tapers

Principales angulos y conicidades / Principali angoli e conicità

Conicité %	Taper	conicidad	α
1	1 : 100		0° 34'
2*	1 : 50*		1° 08'
3	3 : 100		1° 43'
4	1 : 25		2° 16'
5*	1 : 20*		2° 51'
5,25			3°
6	3 : 50		3° 25'
6,25*	1 : 16*		3° 34'
7	7 : 100		4°
8*	2 : 25*		4° 34'
9	9 : 100		5°

Conicité %	Taper	conicidad	α
10*	1 : 10*		5° 42'
10,5			6°
11			6° 20'
12	3 : 25		6° 50'
13			7° 25'
14			8°
15	3 : 20		8° 35'
16			9° 10'
18			10° 20'
20	1 : 5		11° 30'
21			12°

Conicité %	Taper	conicidad	α
25	1 : 4		14° 20'
28			16°
30			17°
40			22° 40'
50	1 : 2		28° 05'
60			33° 25'
70			38° 35'
80			43° 40'
90			48° 30'
100	1 : 1		53° 10'

Conditions générales de vente

(Extrait)*

Elles représentent les usages de la profession de l'outillage et constituent la base des relations contractuelles entre le vendeur et l'acheteur. L'acceptation des offres implique l'acceptation des présentes conditions. Les conditions générales d'achat de nos clients ne nous sont pas opposables, même lorsque nous ne les rejetons pas expressément. Notre société ne peut être engagée que par une confirmation écrite portant la signature d'un mandataire dûment qualifié.

- Dans ce tarif figurent les spécialités d'outils standards que nous fabriquons.

Les dimensions mentionnées sont normalement tenues en stock.

Nous fabriquons également des outils spéciaux sur demande ainsi que toutes cotes intermédiaires prises dans le standard. Ces outils hors standard feront l'objet d'une offre spécifique.

Toute commande qui en résulterait ne pourrait être annulée sans notre accord préalable, et les quantités livrées peuvent différer de 10% des quantités commandées.

- Nous nous réservons la possibilité de modifier les caractéristiques techniques de nos outils sans en avertir au préalable notre clientèle.

- Nos prix s'entendent hors taxes, emballages compris, pour marchandises départ notre usine.

Nos marchandises sont toujours facturées aux conditions en vigueur à la date de livraison.

- Les prix sont assujettis à la VEA (Variation Extra Alliages) liée à l'évolution des cours des matières premières entrant dans la composition des alliages que nous utilisons.

- Les délais indiqués ne sont pas de rigueur.

Ils sont donnés à titre indicatif. En aucun cas les retards ne justifieront l'annulation de la commande. Aucune pénalité éventuelle de retard ne sera acceptée, sauf accord préalable écrit portant la signature d'un mandataire dûment qualifié

- La sévérité de notre contrôle nous permet de garantir nos outils contre tout vice de fabrication ou malfaçon.

Si toutefois, pour des raisons indépendantes de notre volonté, un défaut se révélait, notre garantie se limiterait au remplacement de l'outil reconnu par nous défectueux.

- Concernant des manquants éventuels, aucune réclamation ne sera acceptée après 8 jours (date d'expédition).

- Sauf stipulations contraires, notamment en cas de fabrications spéciales pour lesquelles **magafor** se réserve le droit de demander un acompte, le solde des paiements a lieu (sauf accord exprès particulier) au plus tard dans un délai de 30 jours suivant la date de règlement prévue dans le contrat.

En application de l'Article L 441-6 alinéa 12 du Code de Commerce modifié par la loi n°2012-387 du 22 mars 2012, tout paiement en retard rend exigibles de plein droit, dès le premier jour suivant la date de règlement figurant sur la facture :

1- Des pénalités de retard. Les pénalités de retard seront déterminées par l'application du taux de refinancement de la Banque Centrale Européenne majoré de dix points.

2- Une indemnité forfaitaire pour frais de recouvrement, d'un montant de 40 euros. Cette indemnité est due en application d'une disposition de la loi du 22 mars 2012 applicable à compter du 1er Janvier 2013. Son montant est fixé par l'article D 441-5 du Code de Commerce.

En vertu de l'article L441-6 précité, lorsque les frais de recouvrement exposés sont supérieurs au montant de cette indemnité forfaitaire, le fournisseur est également en droit de demander une indemnisation complémentaire justifiée.

- Envois en port dû et envois franco: en toutes circonstances les marchandises voyagent aux risques et périls du destinataire.

- Envois en port payé facturé: le port facturé s'entend assurance contre la perte incluse, uniquement.

- Aucun retour ne sera accepté sans notre accord préalable. En cas d'accord les marchandises doivent nous être retournées, en parfait état, dans leur emballage d'origine, en port payé.

• RÉSERVE DE PROPRIÉTÉ

Le vendeur conserve la propriété des marchandises vendues jusqu'au paiement effectif de l'intégralité du prix en principal et accessoires. Le défaut de paiement de l'une quelconque des échéances pourra entraîner la revendication de ces marchandises.

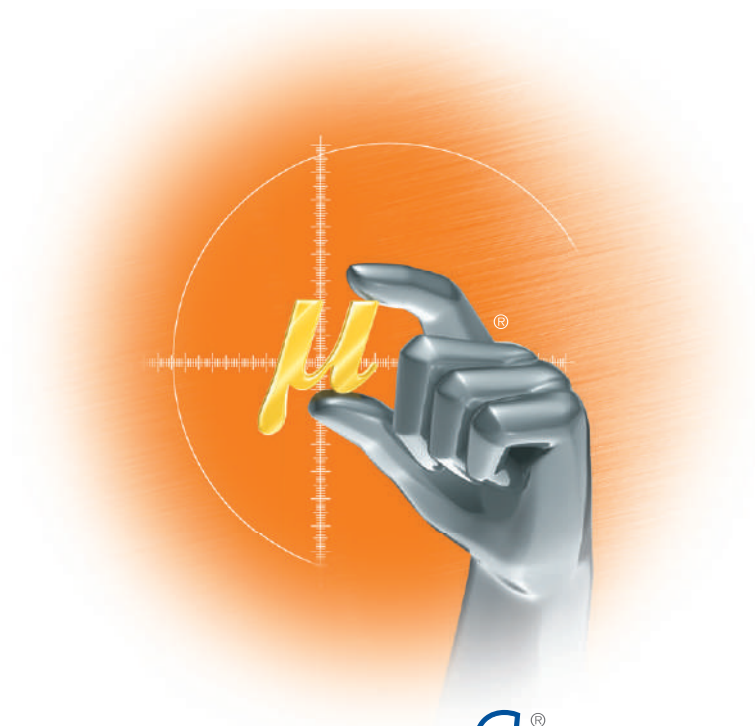
L'acheteur conserve néanmoins, à compter de la livraison telle que définie ci-dessus, les risques de perte ou de détérioration de ces marchandises ainsi que la responsabilité des dommages qu'ils pourraient occasionner.

- Pour toutes contestations, il est fait attribution expresse de juridiction au Tribunal de Créteil, à l'exclusion de tout autre.

* Conditions générales de vente complètes : consulter www.magafor.com



OUTILLAGE MAGAFOR S.A. au capital de € 1.800.000 - N° Siret 552 035 180 00025 - Code NAF 2573-B - RC Créteil B 552 035 180
Tarif douanier 8207 90910 - TVA / VAT : N° intracommunautaire : FR 11 552 035 180



magafor[®] 239



Pol. Ind. Les Guixeres - Plaza del Vapor 7A
08915 Badalona (Barcelona)
Telf. 933 993 015
sumecsl@sumecsl.com
www.sumecsl.com