

magafor®

123



PRECISION



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 3000 medidas en stock - proporción de servicio del 2011 > 98%

El Servicio Urgente de 48 horas responde a cualquier otra demanda.

¿Quién ofrece más?

 **magafor, La elección!**

REAMING

For any special dimension or tolerance, a **magafor** reamer is ready or 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 3 000 dimensions stocked - 2011 service rate > 98 %.

The 48-Hour Emergency Service answers to any other case.

Who offers more?

 **magafor, The choice!**

ESCARIADORES PARA AGUJEROS CILINDRICOS REAMERS FOR CYLINDRICAL HOLES

Páginas / Pages

Tipo / Type	Utilización / Utilisation	Metal duro Carbide	HSS-Co
"Universal" HÉLICE 10° 10° SPIRAL	ALTA PRECISIÓN HIGH PRECISION	 94	94
	MICRO-MECANIZADO MINIATURE MACHINING	 96	
	PARA AGUJEROS CIEGOS FOR BLIND HOLES	H7 96	
	CORTA PARA CONTRACCIÓN TÉRMICA SHORTS FOR POWER-CLAMPING	H7 97	
	LARGOS / LONGS EXTRA-LARGOS / EXTRA-LONGS	H7 98	98 99
	ESTÁNDAR / STANDARD	H7 100	100 101
DIENTE RECTO STRAIGHT FLUTE	FUNDICIÓN - LATÓN - BRONCE CAST IRON - BRASS - BRONZE	H7	102
HÉLICE 45° 45° SPIRAL	PLÁSTICOS - FÁCIL MECANIZACIÓN ALUMINIUM - PLASTICS - MILD STEELS	H7	103
A MANO HAND USE	ESTÁNDAR / STANDARD	H7	104
	FAÇON PARIS / PARIS TYPE		105
	EXPANSIBLE		105
"Special"	ESCARIADORES ESPECIALES SPECIAL REAMERS	106	106

ESCARIADORES PARA AGUJEROS CONICOS REAMERS FOR TAPER HOLES

Páginas / Pages

Cono	Taper	Utilización / Utilisation	HSS-Co
10%	1:10	PARA BOQUILLAS DE INYECCIÓN SPRUE REAMERS FOR MOULD	108
8%	2:25		
5%	1:20		
2 %	1:50	PARA PASADORES / TAPER PIN	110
MORSE		PARA CONO MORSE MORSE TAPER HOLE	111
6,25%	1:16	PARA ESCARIADO GAS CÓNICO FOR GAZ TAPER BORINGS	111
"Special"		ESCARIADORES ESPECIALES SPECIAL TAPER	109



**ESCARIADO
REAMING**

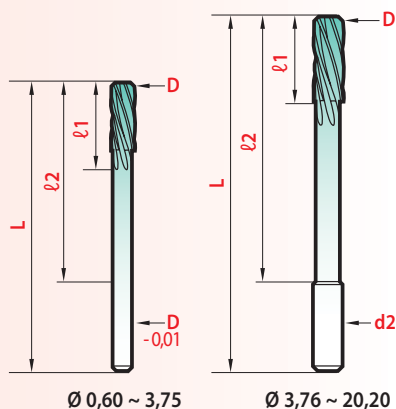


"Special"

Servicio Urgente 48 horas
Página / Page 107
Emergency 48-hour Service

ESCARIADORES MAQUINA ALTA PRECISIÓN

HIGH PRECISION MACHINE REAMERS



Tolerancias / Tolerances

D	d2	ℓ1	L
0,60 ~ 3,00: 0 + 0,003			
3,01 ~ 6,00: 0 + 0,004	h8	+ 1	± 1
6,01 ~ 20,20: 0 + 0,005			

Número de dientes / Flute number

z	Ø 600	Ø 8600
4	0,60 ~ 1,05	0,60 ~ 2,36
6	1,06 ~ 12,50	2,37 ~ 13,05
8	≥ 12,51	13,97 ~ 20,05

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.

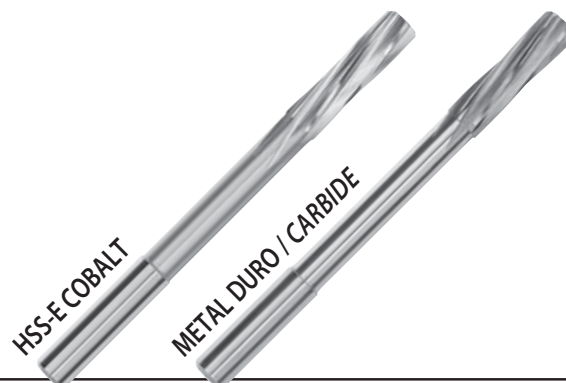
Nota: agujeros ciegos, ver página 96

The left hand spiral combined with the right cut, makes like an Archimedean screw:

- the coolant is directly led to the cutting edges for better lubrication and cooling,
- the chips are pushed ahead with no risks to scratch the already reamed hole part.

Reamers designed to machine through holes to get best surface finish.

Nota: blind holes, see page 96.



≈ DIN 212-B ≈ NFE 66014

D 0,01 mm	L	ℓ1	ℓ2	d2	magafor 600	magaforce 8600 ⁽²⁾
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 ~ 13,20	151	44	106	12	•	•
13,97 ~ 14,05	160	47	110	14	•	•
14,10 - 14,20 ⁽¹⁾	162	50	112	14	•	•
14,97 ~ 15,05	162	50	112	14	•	•
15,10 - 15,20 ⁽¹⁾	170	52	117	16	•	•
15,97 ~ 16,05	170	52	117	16	•	•
16,10 - 16,20 ⁽¹⁾	175	54	122	16	•	•
16,97 ~ 17,05	175	54	122	16	•	•
17,97 ~ 18,05	182	56	129	16	•	•
18,10 - 18,20 ⁽¹⁾	189	58	136	16	•	•
18,97 ~ 19,05	189	58	136	16	•	•
19,97 ~ 20,05	195	60	142	16	•	•
20,10 - 20,20 ⁽¹⁾	195	60	142	16	•	•

⁽¹⁾ 2 dimensiones solamente. Para el resto de medidas: Servicio Urgente 48 horas, página 107
2 sizes only. For other diameters: Emergency 48-Hour Service, page 107

⁽²⁾ Metal duro integral: Ø 0,60 - 13,20 / Cabeza metal duro soldada: Ø 13,97 - 20,20
Solid carbide: Ø 0,60 - 13,20 / Brazed carbide head: Ø 13,97 - 20,20

www.magafor.com

Para cálculo interactivo de cualquier medida o tolerancia.
+ recomendación de herramienta estándar a utilizar.

For interactive calculation of any size or tolerance
+ standard tool suggestion.

ELECCION DE LOS ESCARIADORES HOW TO CHOOSE REAMERS

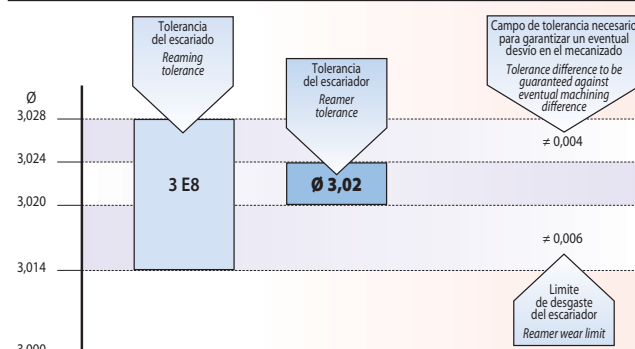
1 EJEMPLOS EXAMPLES

	Ejemplo 1		Ejemplo 2		Ejemplo 3					
Tolerancia Tolerance	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	

* Tolerancia / Tolerance H7 = Página / page 100

2 EXPLICACION DE LOS EJEMPLOS EXAMPLE'S EXPLANATION

Ejemplos / Exemples	ESCARIADO / REAMING		ESCARIADOR / REAMER	
	Ø	Tolerancia / Tolerance	Ø	Tolerancia / Tolerance
1	3 E8	3,028 3,014	3,02	3,024 3,020
2	5 H8	5,018 5,000	3,02	5,014 4,010
3	10 P7	9,991 9,976	9,98	9,985 9,980



COMPOSICIONES / COMPOSITIONS	Nº	magafor 600	magaforce 8600
24 medidas dimensions	2,98 - 3,00 - 3,01 - 3,02 - 3,98 - 4,00 - 4,01 - 4,02 4,98 - 5,00 - 5,01 - 5,02 - 5,98 - 6,00 - 6,01 - 6,02 7,98 - 8,00 - 8,01 - 8,02 - 9,98 - 10,00 - 10,01 - 10,02	A	•
8 medidas dimensions	1,98 - 2,98 - 3,98 - 4,98 - 5,98 - 7,98 - 9,98 - 11,98	B	•
	1,99 - 2,99 - 3,99 - 4,99 - 5,99 - 7,99 - 9,99 - 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 medidas dimensions	de 1,0 a 10,0 por 1/10 mm from 1,0 to 10,0 by 0,1 mm	G	•
96 medidas dimensions	por 1/100 mm - by 0,01 mm		
	0,97 - 1,02 / 1,47 - 1,52 / 1,97 - 2,02 / 2,47 - 2,52 2,97 - 3,02 / 3,47 - 3,52 / 3,97 - 4,02 / 4,47 - 4,52 4,97 - 5,02 / 5,47 - 5,52 / 5,97 - 6,02 / 6,47 - 6,52 6,97 - 7,02 / 7,97 - 8,02 / 8,97 - 9,02 / 9,97 - 10,02	H	•
104 medidas dimensions	de 0,98 a 2,01 por 1/100 mm from 0,98 to 2,01 by 0,01 mm	I	•
	de 1,98 a 3,01 por 1/100 mm from 1,98 to 3,01 by 0,01 mm	J	•
	de 2,98 a 4,01 por 1/100 mm from 2,98 to 4,01 by 0,01 mm	K	•
	de 3,98 a 5,01 por 1/100 mm from 3,98 to 5,01 by 0,01 mm	L	•
	de 4,98 a 6,01 por 1/100 mm from 4,98 to 6,01 by 0,01 mm	M	•

Bajo
petición

On
request

MUESTRARIOS Y JUEGOS DISPLAY CASES & SETS



El nuevo estuche de escariadores **magafor** resuelve sus problemas en tolerancias corrientes. F7 - G7 - H6 - H7 - H8 - H9 - N7 - P7 - R7.

The new **magafor** reamer kit solves your problem for the general reaming tolerances. F7 - G7 - H6 - H7 - H8 - H9 - N7 - P7 - R7.

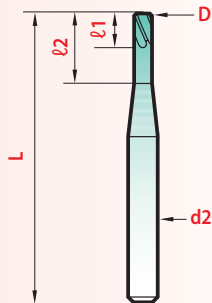
MICRO-ESCARIADORES

MINIATURE REAMERS



Micro-escariadores fabricados y stockados con una progresión en diámetro 0.005 mm. El mango reforzado ofrece una gran estabilidad necesaria en las herramientas de alta precisión.

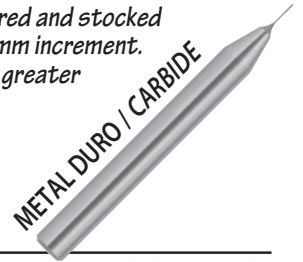
Miniature-reamers manufactured and stocked in all diameters with a 0,005 mm increment. Their reinforced shank offers a greater stability necessary to these high precision tools.



Tolerancias / Tolerances

D	d2	L
± 0,001	h6	- 1

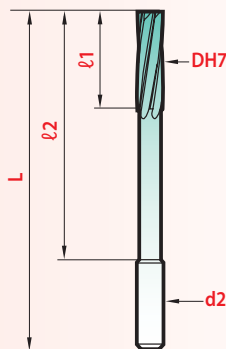
Z = 4 dientes / flutes



MICRO-PRECISIÓN	± 0,001				MICRO-PRECISION
D 0,005	L	l1	l2	d2	magaforce 8610
0,200 ~ 0,245	39	0,9	2,0	3	•
0,250 ~ 0,295	39	1,1	2,5	3	•
0,300 ~ 0,345	39	1,4	3,0	3	•
0,350 ~ 0,395	39	1,7	3,5	3	•
0,400 ~ 0,495	39	2,0	4,0	3	•
0,500 ~ 0,595	39	2,3	5,0	3	•

ESCARIADORES H7 PARA AGUJEROS CIEGOS

H7 REAMERS FOR BLIND HOLES



Tolerancias / Tolerances

D	d2	l1	L
m5	h8	+ 1	± 1

Número de dientes / Flute number

Z	Ø
4	3,0
6	4,0 ~ 12,0

Hélice a derechas + corte frontal:

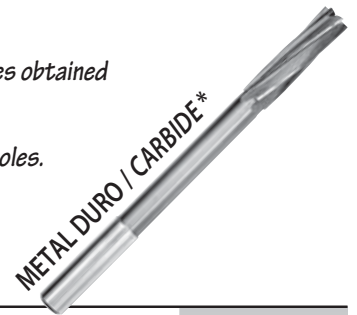
- para el realineamiento y el escariado de agujeros de fundición,
- para el escariado de agujeros ciegos,
- para la realización de refrentados perpendiculares en los agujeros escalonados.

Right hand spiral + front cut:

- to straighten and to ream primary holes obtained from foundry,
- to machine blind holes,
- to bore perpendicularly stage in step holes.



Corte frontal Front cut



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

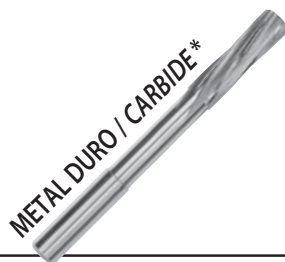
* METAL DURO INTEGRAL / SOLID CARBIDE

Montaje en mandrinos de contracción térmica:

- mango tolerancia h6,
- metal duro integral,
- serie corta.

To fit in shrink-fit-chucks:

- shank tolerance h6,
- solid carbide,
- short serie.



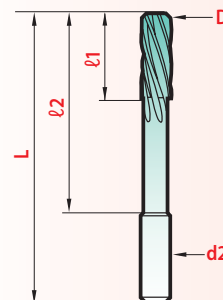
magafor standard

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

* METAL DURO INTEGRAL / SOLID CARBIDE

ESCARIADORES H7 CORTOS PARA AMARRE POR CONTRACCIÓN TÉRMICA

H7 SHORT REAMERS FOR SHRINK FIT

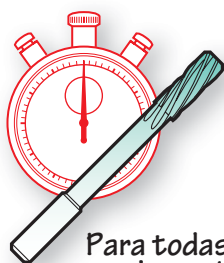


Tolerancias / Tolerances

D	d2	ℓ1	L
m5	h6	+ 1	± 1

Número de dientes / Flute number

z	Ø
6	4,0 ~ 13,0
8	14,0 ~ 20,0



Para todas las dimensiones no tarifadas
o tolerancias especiales:
Servicio Urgente 48 horas.
Precio sobre pedido.

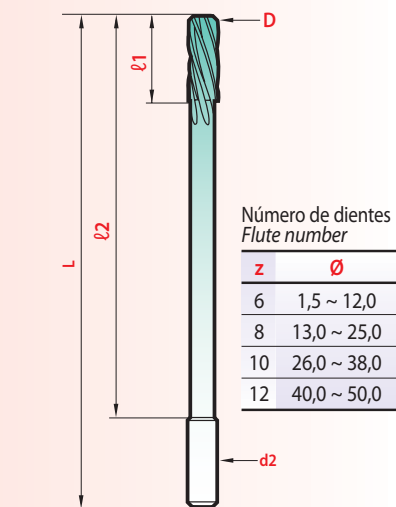
For any dimension not on the list
or for special tolerances:
Emergency 48-hour Service.
Prices on request.

ESCARIADORES MAQUINA H7

LARGAS Y EXTRA-LARGAS

LONGS AND X-LONGS

H7 MACHINE REAMERS



Tolerancias / Tolerances

D	d2	ℓ1	L
m5	h8	+ 1	± 1

METAL DURO / CARBIDE

magafor standard					LARGAS / LONGS	
D H7	L	ℓ1	ℓ2	d2	magaforce 8680	
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		•
7,0	140	18	110	7		•
8,0	160	18	130	8		•
9,0	175	18	140	9		•
10,0	190	20	150	10		•
11,0	190	20	150	10		•
12,0	220	22	170	12		•
13,0	220	22	170	12		•
14,0	220	22	170	12		•
15,0	220	22	170	12		•
16,0	230	25	180	16		•
18,0	230	25	180	16		•
20,0	230	25	180	16		•

Metal duro integral: Ø 3,0 - 13,0 / Cabeza metal duro soldada: Ø 14,0 - 20,0
Solid carbide: Ø 3,0 - 13,0 / Brazed carbide head: Ø 14,0 - 20,0

HSS-E COBALT

magafor standard					LARGAS / LONGS	
D H7	L	ℓ1	ℓ2	d2	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		•

HSS-E COBALT

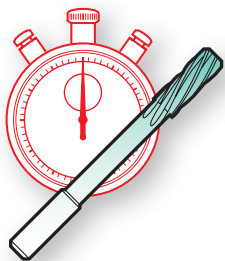
magafor standard					EXTRA-LARGAS / X-LONGS	
D H7	L	ℓ1	ℓ2	d2	magafor 683	
1,5	65	15	45	D	€	•
2,0	80	20	60	D		•
2,5	100	25	80	D		•
3,0	120	30	100	D		•
3,5	140	30	120	D		•
4,0	160	30	135	4		•
4,5	180	30	155	4,5		•
5,0	200	30	175	5		•
5,5	220	30	195	5,5		•
6,0	250	35	220	6		•
7,0	250	35	220	7		•
8,0	250	35	220	8		•
9,0	250	35	220	9		•
10,0	250	35	220	10		•

HSS-E COBALT

magafor standard				LARGAS / LONGS	
D H7	L	ℓ1	ℓ2	MORSE N°	magafor 685
12,5 - 12,7	245	22	180	1	€ •
13 - 14	245	22	180	1	•
15	260	22	180	2	•
16	260	25	180	2	•
18	260	25	180	2	•
20	270	28	190	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	•
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	•

HSS-E COBALT

magafor standard				EXTRA-LARGAS / X-LONGS	
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	•



Para todas las dimensiones no tarifadas
o tolerancias especiales:
Servicio Urgente 48 horas.
Precio sobre pedido.

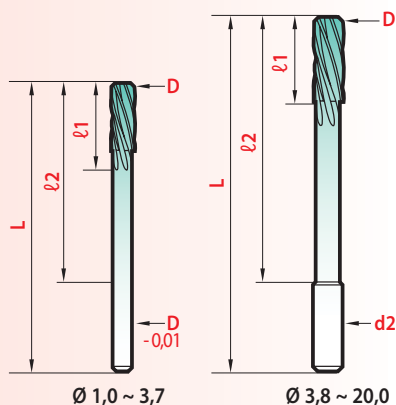
For any dimension not on the list
or for special tolerances:
Emergency 48-hour Service.
Prices on request.

L = 650 (maxi)
Por favor consulte
Please inquire
Página / Page 106

ESCARIADORES MAQUINA H7

HÉLICE / SPIRAL 10°

H7 MACHINE REAMERS



Tolerancias / Tolerances

D	d2	l1	L
m5	h8	+ 1	± 1

Número de dientes / Flute number

z	Ø 650	Ø 8650
4	1,0	1,0 ~ 2,3
6	1,1 ~ 12,5	2,4 ~ 12,0
8	≥ 12,7	≥ 14,0

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

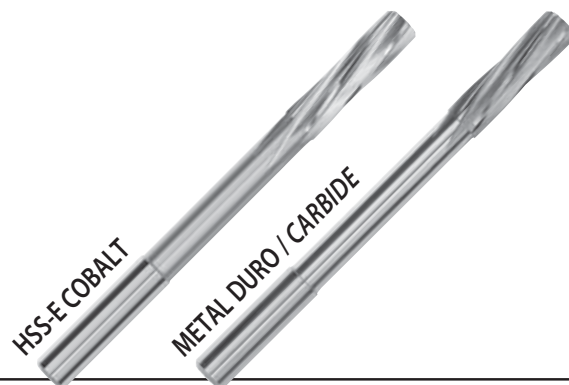
Nota: agujeros ciegos, ver página 96.

The left hand spiral combined with the right cut, makes like an Archimedean screw:

- the coolant is directly led to the cutting edges for better lubrication and cooling,
- the chips are pushed ahead with no risks to scratch the already reamed hole part.

Reamers designed to machine through holes to get best surface finish.

Nota: blind holes, see page 96.



≈ DIN 212-B ≈ NFE 66014

D H7 inches *	D H7 0,1 mm	L	l1	l2	d2	magafor 650	magaforce 8650**
	1,0	38	7	22	D	€ •	€ •
	1,1 ~ 1,5	40	10	24	D	•	•
	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	•	•
	2,4 ~ 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	•	•
18,875 (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	•	•

D inches & * ref. / code 650 Únicamente / Only

** Metal duro integral: Ø 1,0 - 13,0 / Cabeza metal duro soldada: Ø 14,0 - 20,0
Solid carbide: Ø 1,0 - 13,0 / Brazed carbide head: Ø 14,0 - 20,0



JUEGO / SET - 8 PIEZAS / PIECES

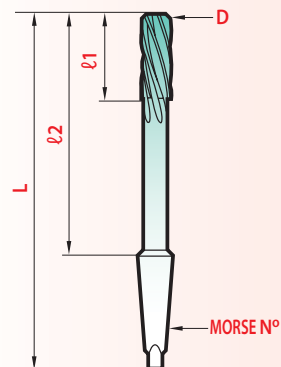
COMPOSICIÓN COMPOSITION	Ø 2-3-4-5-6-8-10-12
magafor 650	€ •

Tipo universal
Universal type

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	28	72	1	•
6,35 (1/4")	6,5	144	28	78	1	•
	7,0 - 7,5	150	28	84	1	•
7,937 (5/16")	8,0 - 8,5	156	33	90	1	•
	9,0 - 9,5	162	36	96	1	•
9,525 (3/8")	10,0 - 10,5	168	38	102	1	•
11,112 (7/16")	11,0 - 11,5	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	•
	21,5 - 22,0	237	64	157	2	•
22,225 (7/8")	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 - 33	317	77	193	4	•
	34 - 35	321	78	197	4	•
	36 - 37	325	79	201	4	•
	38 - 39 - 40	329	81	205	4	•
	41 - 42	333	82	209	4	•
	43 - 44 - 45	336	83	212	4	•
	46 - 47	340	84	216	4	•
	48 - 49 - 50	344	86	220	4	•
	55	344	86	220	4	•
	60	344	86	220	4	•

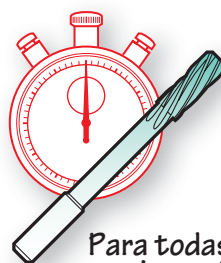


Tolerancias / Tolerances

D	ℓ1	L
m5	+ 1	± 1

Número de dientes / Flute number

z	Ø
4	1,0
6	1,5 ~ 12,5
8	12,7 ~ 25,0
10	25,4 ~ 38
12	39,0 ~ 60,0



Para todas las dimensiones no tarifadas
o tolerancias especiales:
Servicio Urgente 48 horas.

Página / Page 107

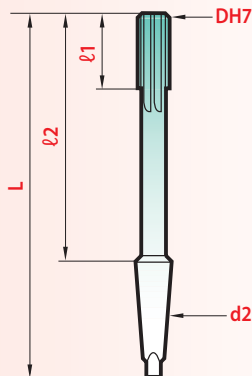
For any dimension not on the list
or for special tolerances:
Emergency 48-hour Service.

ESCARIADORES MAQUINA H7 DIENTE RECTO

STRAIGHT FLUTES H7 MACHINE REAMERS

Fundición - Latón - Bronce
Bronze - Cast iron - Brass

HSS-E COBALT



Tolerancias / Tolerances

D	d2	l1	L
m5	h8	+ 1	± 1

Número de dientes / Flute number

z	Ø
6	1,5 ~ 1,5
8	2,0 ~ 12,0
10	12,5 ~ 25,0
12	26,0 ~ 30,0

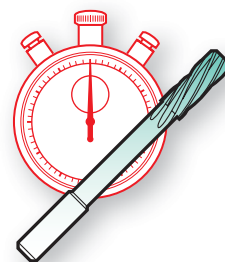
HSS-E COBALT

≈ DIN 212-A • NFE 66014

D H7 mm	L	l1	l2	d2	magafor 610
1,0	38	12	15	D	•
1,5	40	18	26	D	•
2,0	49	19	31	D	•
2,5	57	20	38	D	•
3,0	61	20	42	D	•
4,0	75	24	51	4,0	•
5,0	86	26	60	5,0	•
6,0	101	28	73	5,6	•
7,0	109	31	80	7,1	•
8,0	117	33	86	8,0	•
9,0	125	36	91	9,0	•
10,0	133	38	99	10,0	•
11,0	142	38	99	10,0	•
12,0	151	44	106	10,0	•
13,0	151	44	106	10,0	•
14,0	160	47	110	12,5	•
15,0	162	50	112	12,5	•
16,0	170	52	117	12,5	•
17,0	175	54	122	14,0	•
18,0	182	56	129	14,0	•
19,0	189	58	136	16,0	•
20,0	195	60	142	16,0	•

DIN 208-A • NFE 66015

D H7 mm	L	l1	l2	MORSE N°	magafor 620
6,0	138	28	72	1	•
8,0	156	33	90	1	•
10,0	168	38	102	1	•
12,0	182	44	116	1	•
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	64	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	•



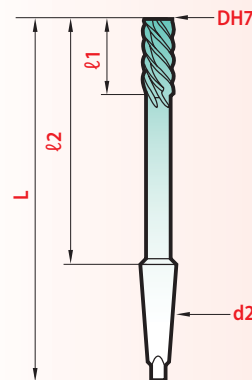
Aleaciones ligeras
Aluminio / Aluminium
Light alloys

HSS-E COBALT

DIN 208-E • 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	317	77	193	4		•
34 - 35	321	78	197	4		•
38 - 40	329	81	205	4		•

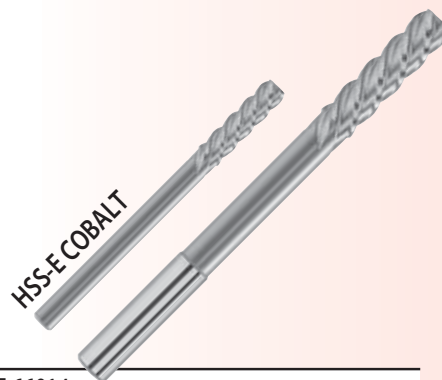
ESCARIADORES MAQUINA H7 HÉLICE / SPIRAL 45° H7 MACHINE REAMERS



Tolerancias / Tolerances

D	d2	ℓ1	L
m5	h8	+ 1	± 1

z = 3 lèvres / flutes



≈ DIN 212-E • NFE 66014

D H7 mm	L	ℓ1	ℓ2	d2	magafor 630	
1,0	38	12	15	D	€	•
1,5	43	18	26	D		•
2,0	49	19	31	D		•
2,5	57	20	38	D		•
3,0	61	20	42	D		•
3,5	70	20	46	D		•
4,0	75	24	51	4,0		•
4,5	80	25	55	4,5		•
5,0	86	26	60	5,0		•
5,5	93	27	66	5,6		•
6,0	101	28	73	5,6		•
7,0	109	31	80	7,1		•
8,0	117	33	86	8,0		•
9,0	125	36	91	9,0		•
10,0	133	38	99	10,0		•
11,0	142	38	99	10,0		•
12,0	151	44	106	10,0		•
13,0	151	44	106	10,0		•
14,0	160	47	110	12,5		•
15,0	162	50	112	12,5		•

Para todas las dimensiones no
tarifadas o tolerancias especiales:
Servicio Urgente 48 horas.

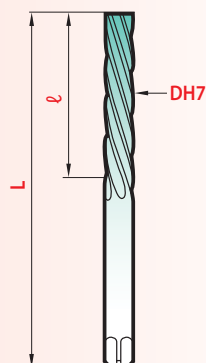
Página / Page 107

For any dimension not on the list
or for special tolerances:
Emergency 48-hour Service.

ESCARIADORES DE MANO

HAND REAMERS

New 2012
 $\varnothing 1,0 \sim 12,0$
 per 0,1 mm



Tolerancias / Tolerances

Codes	D	ℓ	L
670	m6		
675	k7	± 1	± 1
677	—		

Número de dientes / Flute number

Z	Ø 670
3	1,0 ~ 1,7
4	1,8 ~ 2,6
6	2,7 ~ 13,0
8	13,5 ~ 25,0
10	26,0 ~ 32,0



JUEGO / SET - 8 PIEZAS / PIECES

COMPOSICIÓN COMPOSITION	Ø 2-3-4-5-6-8-10-12
magafor 670	€ •



≈ DIN 206-B • NFE 66019

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

Expansible



NFE 66003

D*	L	ℓ	magafor 677
5,0 - 5,5	85	32	€ •
6,0	90	32	•
6,5 - 7,0	100	37	•
7,5 - 8,0	110	42	•
8,5 - 9,0	120	47	•
9,5 - 10,0	130	49	•
11	140	54	•
12	150	59	•
13	160	60	•
14	170	65	•
15	180	70	•
16	185	75	•
17	190	75	•
18	200	77	•
19	205	77	•
20	210	82	•
21 - 22	215	87	•
23 - 24	230	89	•
25 - 26	240	94	•
27 - 28	260	100	•
29 - 30	270	102	•
31 - 32	280	107	•

* Expansión = 0,01 x D / Expansion = 0,01 x D



Para todas las dimensiones no tarifadas
o tolerancias especiales:
Servicio Urgente 48 horas.

Página / Page 107

For any dimension not on the list
or for special tolerances:
Emergency 48-hour Service.

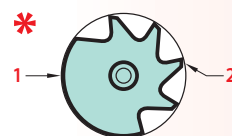
Tipo Paris Paris type



NFE 74112

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

Diámetros superiores: consultar
Larger sizes: please enquire



1 - Cara apoyo / Fulcrum face
2 - Diente recto / Straight flutes

ESCARIADORES ESPECIALES

SPECIAL REAMERS

1 AGUJERO / HOLE

☐ Ciego / *Blind*

☐ Pasante / *Through*

Nombre de trous
Number of holes _____

2 UTILISATION

☐ A mano / *Hand*

☐ Maquina / *Machine*

- Mango cilindrico
Straight shank
- Mango cono Morse
Morse taper shank

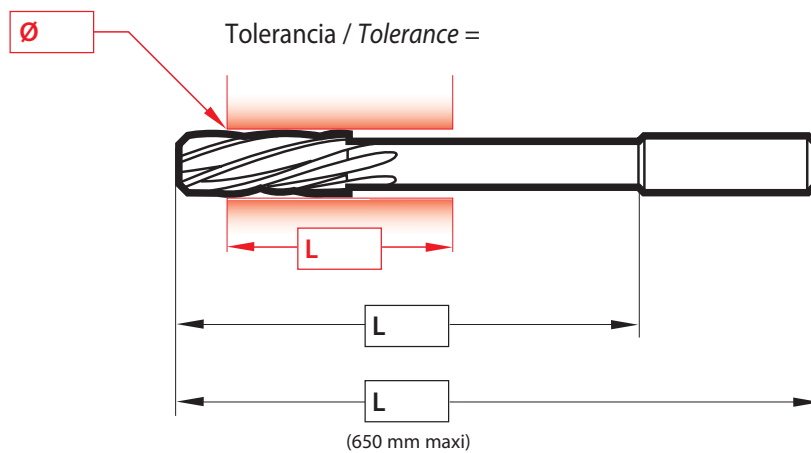
3 CONDICIONES / CONDITIONS

Material a mecanizar
Material to bore _____

Dureza del material
Material hardness _____

Diámetro de taladrado
Drilling diameter _____

Completar la siguiente tabla / Please fill in the following form



Nombre y dirección	Name and address
--------------------	------------------

CONDICIONES DE UTILIZACIÓN

RECOMMENDATIONS OF USING

	MATERIAL A MECANIZAR MATERIAL TO MACHINE	VELOCIDAD m/min. SPEED m/min.		AVANCE mm/revoluciones FEED mm/rev.								RECOMENDACIONES RECOMMENDATIONS	
		METAL DURO CARBIDE	HSS-E COBALT	Ø 2	Ø 6	Ø 10	Ø 15	Ø 20	Ø 25	Ø 30	Ø 40	Ref. / Codes	Página / Page
NOTA: • para agujeros ciegos • for blind holes Code 8615: Página / Page 96	ACEROS STEELS < 500 N/mm²	25 - 40	15 - 22	0,15	0,15	0,25	0,25	0,30	0,35	0,37	0,45	600 630 - 640 650 - 660	94 103 100-101
	ACEROS STEELS 500-800 N/mm²	20 - 25	12 - 17	0,10	0,12	0,18	0,18	0,25	0,30	0,33	0,40	600 630 - 640 650 - 660	94 103 100-101
	ACEROS STEELS 800-1000 N/mm²	12 - 18	7 - 10	0,08	0,10	0,18	0,15	0,22	0,25	0,30	0,35	8600 - 8650 630 - 640 650 - 660	94-100 103 100-101
	ACEROS STEELS 800-1300 N/mm²	10 - 15	5 - 7	0,08	0,09	0,15	0,20	0,25	0,27	0,30	0,35	8600 - 8650	94-100
	ACEROS INOXIDABLES STAINLESS STEEL	7 - 12	3 - 5	0,07	0,10	0,12	0,15	0,20	0,25	0,25	0,30	8600 - 8650	94-100
	INCONEL-TITANE WASPALLOY-NIMONIC	6 - 10	2 - 3	0,07	0,10	0,12	0,15	0,20	0,25	0,25	0,30	8600 - 8650	94-100
	FUNDICIÓN CAST IRON ≤ 180 HB	30 - 40	6 - 15	0,10	0,12	0,20	0,20	0,25	0,30	0,30	0,30	600 610 - 620	94 102
	FUNDICIÓN CAST IRON > 180 HB	8 - 15	4 - 5	0,07	0,10	0,15	0,18	0,20	0,20	0,25	0,25	8600 - 8650 610 - 620	94-100 102
	COBRE COPPER	25 - 30	12 - 20	0,12	0,18	0,20	0,25	0,30	0,30	0,35	0,40	600 650 - 660	94 100-101
	LATÓN BRASS	35 - 40	20 - 30	0,20	0,22	0,30	0,35	0,40	0,40	0,45	0,50	610 - 620	102
	BRONCE / BRONZE	20 - 25	12 - 17	0,15	0,18	0,22	0,35	0,37	0,37	0,45	0,50	610 - 620	102
ALUMINIO / ALUMINIUM	40 - 60	25 - 35	0,15	0,18	0,25	0,30	0,35	0,35	0,40	0,45	630 - 640	103	
Diámetro de taladrado / Drilling diameters				1,85 1,90	5,80 5,85	9,7 9,8	14,6 14,7	19,6 19,7	24,5 24,7	29,5 29,6	39,5 39,6		



SERVICIO URGENTE 48 HORAS EMERGENCY 48-HOUR SERVICE

New 2012

6 heures / horas

Plazo de entrega garantizado 48 horas

para todos los escariadores realizados a partir de medidas estándar:

- cotas y tolerancias especiales,
- ángulos especiales,
- escariadores escalonados.

Shipment guaranteed within 48 hours

for any reamer made from HSS Co and HSS standard tools:

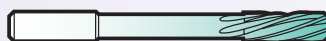
- special diameters or tolerances,
- special angles,
- step reamers.

Para pedidos recibidos antes de las 10:00 (Hora de París): envío en el mismo día, tarifa de precios + 30%

For orders received before 10 A.M. (Paris time): same day shipment
Price list below + 30%.

TARIFA INCORPORANDO LA RECTIFICACIÓN ESPECIAL / LIST INCLUDING THE GRINDING SPECIAL COST

ESCARIADORES CON MANGO CILÍNDRICO STRAIGHT SHANK REAMERS



Ø	Precio unitario para / Unit price for				
	1	2	3	4	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 - 20,40	.	.	.	.	.

magafor 610 630 650 670 675

Páginas / Pages 102 103 100 104 105

Ø mini	0,95	0,95	0,70	0,95	2,00
Ø maxi	20,05	15,05	20,55	19,99	19,99

ESCARIADORES CONO MORSE MORSE TAPER SHANK REAMERS



Ø	Precio unitario para / Unit price for				
	1	2	3	4	5 & +
3,80 - 7,79	€ .	€ .	€ .	€ .	€ .
7,80 - 9,99	.	.	.	.	.
10,00 - 13,99	.	.	.	.	.
14,00 - 15,99	.	.	.	.	.
16,00 - 19,99	.	.	.	.	.
20,00 - 22,99	.	.	.	.	.
23,00 - 25,99	.	.	.	.	.
26,00 - 29,99	.	.	.	.	.
30,00 - 34,99	.	.	.	.	.
35,00 - 39,99	.	.	.	.	.
40,00 - 44,99	.	.	.	.	.
45,00 - 51,00	.	.	.	.	.
51,01 - 60,40	.	.	.	.	.

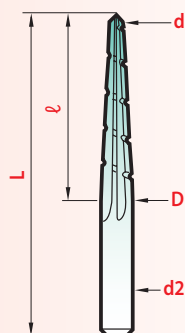
magafor 620 640 660 670 675

Páginas / Pages 102 103 101 104 105

Ø mini	5,80	5,80	3,80	20,00	20,00
Ø maxi	30,40	50,40	60,40	32,50	50,02

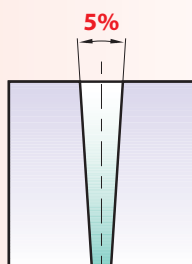
ESCARIADORES MOLDISTAS PARA BOQUILLAS DE INYECCIÓN

SPRUE REAMERS

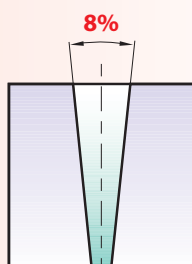


Tolerancias / Tolerances

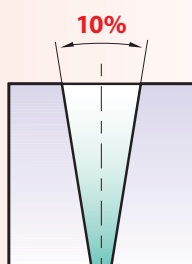
Conicidad Taper	D	d	L	d2
± 0,02%	± 0,05	± 0,05	± 1	h8



CONICIDAD 5%
TAPER 1:20



CONICIDAD 8%
TAPER 2:25



CONICIDAD 10%
TAPER 1:10

Hélice 45° / Spiral flute

Este tipo de escariadores es indispensable para los moldistas, para efectuar de manera apropiada el agujero de inyección.

• Número de labios: 2 hasta Ø 14 - 3 sobre esta medida.

This type of taper reamer is indispensable to moulders for making injection nozzles in rational fashion.

• Flute number: 2 up to Ø 14 - 3 over.

Corte recto / Straight flute

Los escariadores corte recto con rompevirutas están recomendados para obtener agujeros cónicos perfectos.

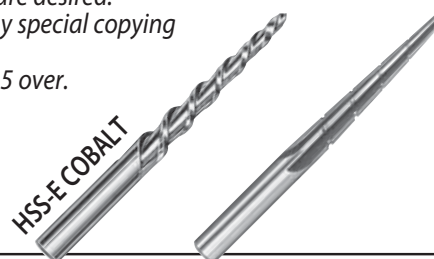
Estos evitan el efecto de reproducción de la hélice.

• Número de labios: 3 hasta Ø 4 - 5 sobre esta medida.

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.

• Flute number: 3 up to Ø 4 - 5 over.



magafor standard

D	d	L	ℓ	d2	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	•	
20	10	300	200	Morse 2	•	

D	d	L	ℓ	d2	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	d	L	ℓ	d2	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	•	
18	8	200	100	Morse 2	•	
20	9	210	110	Morse 2	•	
25	12	250	130	Morse 3	•	
30	14	280	160	Morse 3	•	

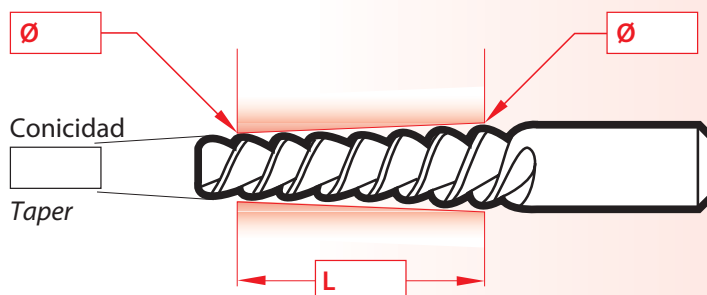
ESCARIADORES PARA CONOS ESPECIALES

REAMERS FOR SPECIAL TAPERS

Completar la siguiente tabla / Please fill in the following form

1 UTILIZACION / UTILISATION

- ☐ A mano / Hand
- ☐ Maquina / Machine
- Mango cilíndrico
Straight shank
 - Mango cono Morse
Morse taper shank



2 CONDICIONES / CONDITIONS

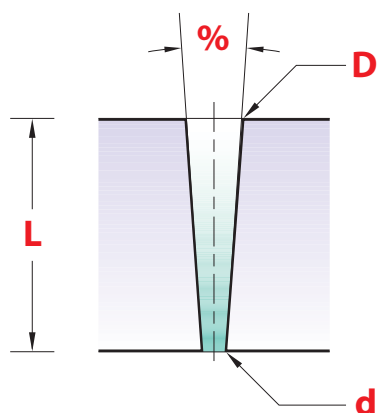
Material a mecanizar
Material to bore _____

Dureza del material
Material hardness _____

Diámetro de taladrado
Drilling diameter _____

Nombre y dirección

Name and address



CONICIDAD Y ANGULO CALCULADO

TAPER AND ANGLE CALCULATION

$$\text{CONICIDAD \%} = \frac{D - d}{L} \times 100$$

www.magafor.com

Para cálculo interactivo de cualquier conicidad
For interactive calculation of any taper

PRINCIPALES ANGULOS Y CONOS

CONICIDAD %	TAPER	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°

CONICIDAD %	TAPER	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°

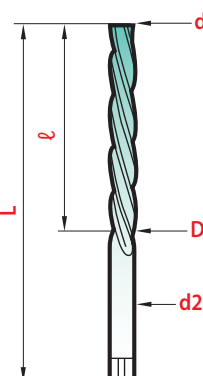
MAIN ANGLES AND TAPERS

CONICIDAD %	TAPER	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'

* NORMAL / STANDARD Páginas / Pages 108 ~ 111

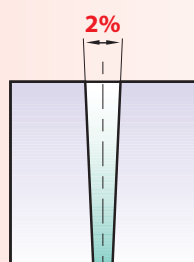
ESCARIADORES PARA PASADORES CONICOS A 2%

1:50 TAPER PIN REAMERS



Tolerancias / Tolerances

Conicidad Taper	D	d	L
± 0,02%	± 0,05	± 0,05	± 1



CONICIDAD 2%
TAPER 1:50

MANO

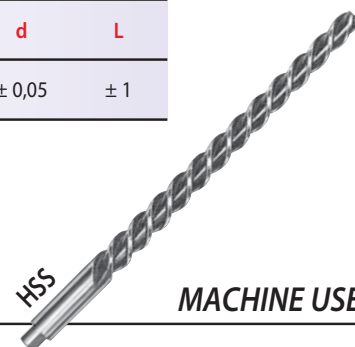
DIN 9 • NFE 66011

HAND USE

TIPO / TYPE							Hélice helicoidal Spiral flute		Hélice recta Straight flute	
Ø Nominal	d	D	L	ℓ	d2	magafor 700		magafor 720		
0,6	0,5	0,9	38	20	1,1	€	•	€		
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	3,1	•				
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	31,5	•				
40	39,7	46,5	430	340	40	•				
50	49,7	56,9	460	360	50	•				

MÁQUINA

DIN 2179 • NFE 66009



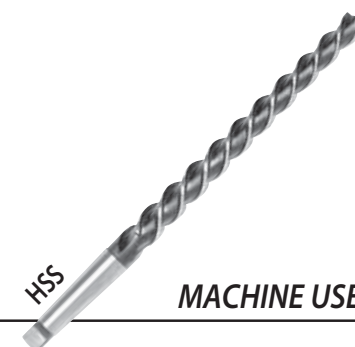
MACHINE USE

TIPO / TYPE

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

MÁQUINA

DIN 2180 • NFE 66010



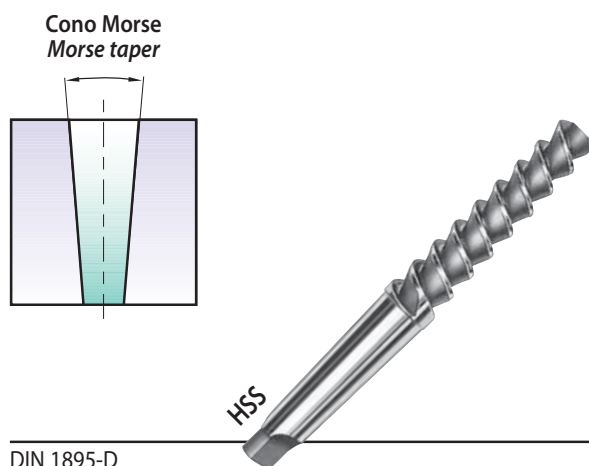
MACHINE USE

TIPO / TYPE

						Hélice 45° Spiral 45°
Ø Nominal	d	D	L	ℓ	MORSE N°	magafor 731
5	4,9	6,36	155	73	1	€ •
6	5,9	8,0	187	105	1	•
8	7,9	10,8	227	145	1	•
10	9,9	13,4	257	175	1	•
12	11,8	16,0	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	•

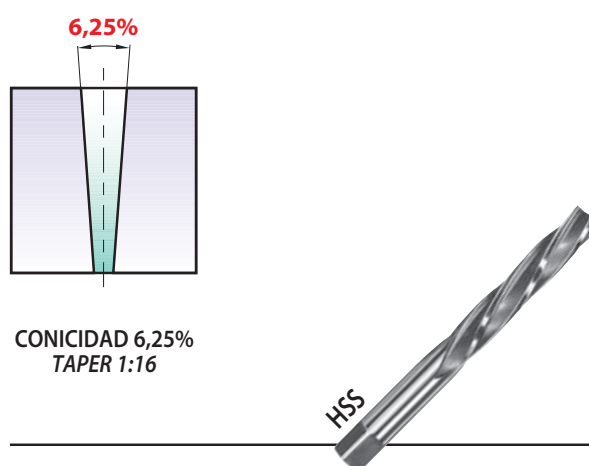
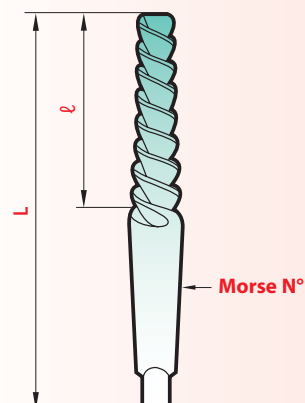
ESCARIADORES MAQUINA PARA CONOS MORSE

MACHINE REAMERS FOR MORSE TAPER HOLES



DIN 1895-D

Esc. para CM N° Reamer for MT 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		•



CONICIDAD 6,25%
TAPER 1:16

Ø Nominal	d	D	L	ℓ	d2	magafor 785	
1/16"	5,9	7,0	70	17,5	7	€	•
1/8"	7,9	9,4	70	24	9,5		•
1/4"	10,3	12,5	80	35	12,5		•
3/8"	13,7	15,9	85	35	16		•
1/2"	16,9	19,7	95	45	20		•

ESCARIADORES MANO CONICOS GAZ 6,25%

1:16 GAZ TAPER HAND REAMER

