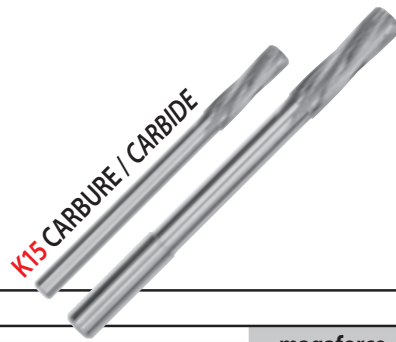
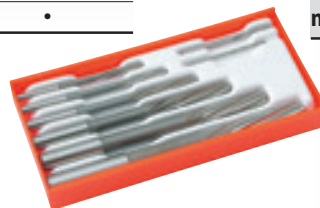




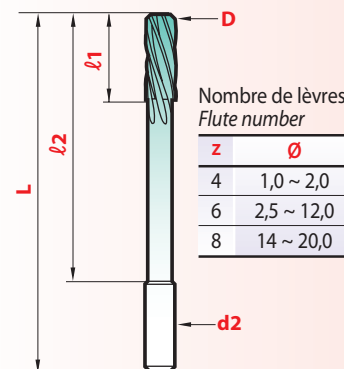
≈ DIN 212-B • NFE 66014

D H7 mm	L	ℓ1	ℓ2	d2	magaforce 8650	
1,0	33	7	10	D	€	•
1,5	40	10	24	D		•
2,0	50	11	31	D		•
2,5 - 3,0 - 3,5	57	15	31	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		•
6,5	101	28	71	6,0		•
8,0	117	33	84	8,0		•
10,0	133	38	97	10,0		•
12,0	151	44	110	12,0		•
14,0	160	47	110	14,0		•
15,0	162	50	112	14,0		•
16,0	170	52	117	16,0		•
18,0	182	56	129	16,0		•
20,0	195	60	142	16,0		•

Carbure monobloc: Ø 1,0 - 12,0 / Tête carbure brasée: Ø 14,0 - 20,0
Solid carbide: Ø 1,0 - 12,0 / Brazed carbide head: Ø 14,0 - 20,0



ALÉSOIRS CARBURE TOLÉRANCE H7 CARBIDE REAMERS



Nombre de lèvres
Flute number

z	Ø
4	1,0 ~ 2,0
6	2,5 ~ 12,0
8	14 ~ 20,0

Tolérances

D	d2	ℓ1	L
m5	h8	+ 1	± 1

JEU / SET - 8 PIÈCES

COMPOSITION Ø 2-3-4-5-6-8-10-12

magafor 8650 € •

Hélice à droite + coupe frontale :

- pour le réaligement et l'alésage des trous de fonderie,
- pour l'alésage des trous borgnes,
- pour l'alésage d'épaulements perpendiculaires dans les trous étagés.

Right hand spiral + front cut :

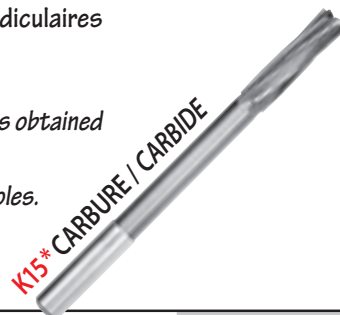
- to straighten and to ream primary holes obtained from foundry,
- to machine blind holes,
- to bore perpendicularly stage in step holes.

Coupe frontale Front cut

D H7	L	ℓ1	ℓ2	d2	magaforce 8615	
3,0 ⁽¹⁾	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		•

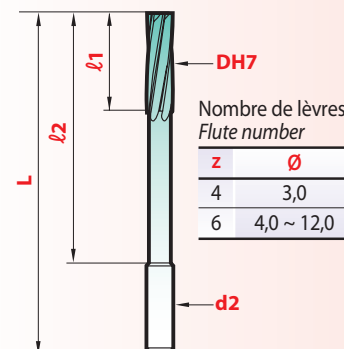
⁽¹⁾ 4 dents / 4 flutes

* CARBURE MONOBLOC / SOLID CARBIDE



ALÉSOIRS CARBURE H7 POUR TROUS BORGNES

H7 CARBIDE REAMERS FOR BLIND HOLES



Nombre de lèvres
Flute number

z	Ø
4	3,0
6	4,0 ~ 12,0

Tolérances

D	d2	ℓ1	d2
m5	h8	+ 1	± 1