

## ALÉSQUIRES À MACHINE H7 HÉLICE 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.

Alésours recommandés pour obtenir un fini impeccable dans les trous débouchants.

Nota : trous borgnes, voir page 157 et 159.

## H7 MACHINE REAMERS SPIRAL 10°

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 157 and 159.

## ESCARIADORES MAQUINA H7 HÉLICE 10°

La hélice a izquierdas combinada con el corte a derecha actúa como un tornillo de Arquímedes :

- refrigerante dirigido directamente al filo de corte para una mejor lubricación y refrigeración,
- viruta empujada hacia delante sin riesgo de dañar el agujero ya escariado.

Escariadores diseñados para mecanizar agujeros pasantes y obtener unos excelentes acabados superficiales.

Nota : agujeros ciegos, ver página 157 y 159.

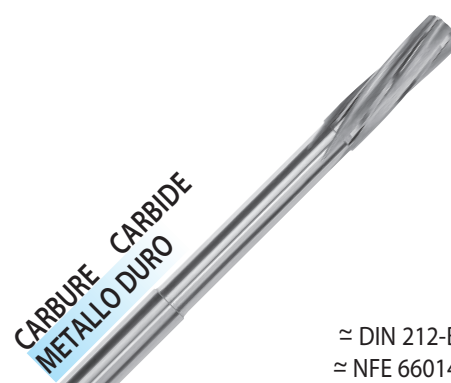
## ALESATORI A MACCHINA H7 ELICA 10°

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 157 e 159.



magafor  
standard

≈ DIN 212-B  
≈ NFE 66014

D H7 inches	D H7 0,1 mm	L	ℓ1	ℓ2	d2 h7	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 Metal duro integral Solid carbide Metallo duro integrale  
Ø 13,5 - 20 : Tête carbure brasée Cabeza metal duro soldada Brazed carbide head Testa in metallo duro saldobrasata