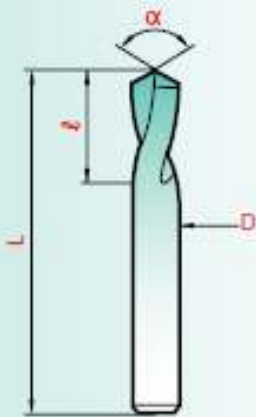


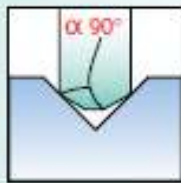
FORETS A POINTER NC

NC-ANBOHRER



D	α	L	ℓ
h6	±1°	±1	+1

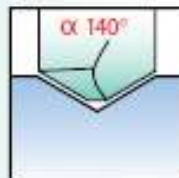
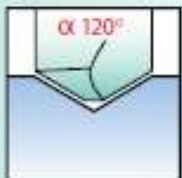
Tolérances générales / Toleranzen



Angle 90°:

En utilisant le foret NC **magafor** de diamètre supérieur à l'outil de perçage, on obtiendra centrage et chanfreinage en une seule opération.

90° Winkel: Der Einsatz eines **magafor** NC-Anbohrers mit grösserem Durchmesser als derjenige der Bohrung ergibt sowohl Zentrierung wie Fäse in einer einzigen Operation.



Angles 120° et 140°:

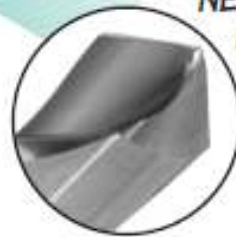
L'avant-trou obtenu par le foret NC **magafor** correspond à l'angle en bout de l'outil de perçage et évite à celui-ci de dévier.

120° und 140° Winkel:

Der gleiche Winkel am NC-Anbohrer **magafor** wie am Bohrer, verhindert das Verlaufen des Bohrers.

NOUVEL AFFÛTAGE
POUR USINAGES A GRANDE VITESSE

NEUE GEOMETRIE FÜR
HOCHGESCHWINDIGKEITS-
BEARBEITUNG



α		90°	120°	90°	120°	140°*	
D h6	L	ℓ	magaforce 8195	magaforce 8196	Hard'X 8195-H	Hard'X 8196-H	Hard'X 8190-H
2,0	40	8	€ 31,75	€ 31,75	€ 34,00	€ 34,00	€
3,0	45	10	24,00	24,00	26,50	26,50	
4,0	50	12	25,75	25,75	28,25	28,25	
5,0	50	15	27,50	27,50	29,75	29,75	
6,0	50	18	29,75	29,75	32,75	32,75	36,00
6,35 (1/4")	50	18	32,50	32,50	35,00	35,00	38,50
8,0	60	23	42,00	42,00	45,50	45,50	50,00
9,52 (3/8")	70	24	60,50	60,50	65,00	65,00	72,00
10,0	70	24	61,50	61,50	65,50	65,50	72,00
12,0	70	24	86,50	86,50	92,00	92,00	102,00
12,70 (1/2")	70	24	93,50	93,50	100,00	100,00	109,00
14,0	75	24	129,00	129,00	136,00	136,00	
15,87 (5/8")	80	26	145,00	145,00	152,00	152,00	168,00
16,0	80	26	146,00	146,00	153,00	153,00	169,00
20,0	100	35	264,00	264,00	274,00	274,00	

* Angle 140° = pour alliages durs.
Revêtement Hard' X pour en améliorer
la performance.

* 140° Winkel für härtere Materialien,
Hard'X Schicht für höhere Leistungen.

MICRO-FORETS À POINTER NC
Page / Seite 60
MINI NC-ANBOHRER

SERIES LONGUES ET AUTRES TYPES
Pages / Seiten 32 - 33
LANGE AUSFÜHRUNG UND ANDERE TYPEN



NFE 66052 • ISO 10898

Ø			90°	120°	90°	120°	90°	120°	90°
D	L	ℓ	magafor 195	magafor 196	TIN 0895	TIN 0896	Red'X 0995	Red'X 0996	Classic 190
h6									
2,0	49	8	€ 12,10	€ 12,10	€ 15,40	€ 15,40	€ 16,00	€ 16,00	€
3,0	50	10	9,55	9,55	12,90	12,90	13,80	13,80	
3,17 (1/8")	50	10	9,70	9,70	13,00	13,00	13,90	13,90	
4,0	52	12	9,90	9,90	13,60	13,60	14,50	14,50	7,90
4,76 (3/16")	60	15	10,60	10,60	14,30	14,30	15,20	15,20	
5,0	60	15	10,70	10,70	14,40	14,40	15,40	15,40	8,55
6,0	66	20	11,00	11,00	16,00	16,00	17,00	17,00	8,85
6,35 (1/4")	66	22	12,60	12,60	17,60	17,60	18,60	18,60	
8,0	79	25	13,50	13,50	19,00	19,00	20,20	20,20	10,80
9,52 (3/8")	89	25	15,10	15,10	21,70	21,70	23,10	23,10	
10,0	89	25	15,30	15,30	21,90	21,90	23,30	23,30	12,30
12,0	102	30	21,10	21,10	30,25	30,25	31,75	31,75	16,90
12,70 (1/2")	102	35	22,50	22,50	31,50	31,50	33,25	33,25	
14,0	115	35	30,00	30,00	41,50	41,50	44,00	44,00	
15,87 (5/8")	115	35	30,25	30,25	43,50	43,50	46,00	46,00	
16,0	115	35	30,50	30,50	43,75	43,75	46,25	46,25	24,40
18,0	130	40	57,00	57,00	74,00	74,00	79,00	79,00	
19,05 (3/4")	131	40	58,50	58,50	77,50	77,50	82,50	82,50	
20,0	131	40	59,00	59,00	78,00	78,00	83,00	83,00	47,25
25,0	138	45	82,00	82,00	107,00	107,00	113,00	113,00	
25,4 (1")	138	45	90,00	90,00	115,00	115,00	120,00	120,00	

magafor, Le choix - Die Wahl!

Matière Material	HSS	HSS-Co	HSS-Co + TIN	HSS Co	HSS Co + Red'x	CARBURE VHM	CARBURE / VHM + Hard'X
Dureté Härte	63 HRC	65HRC	65 HRC + 2300 HV	65 HRC	65 HRC + 3500 HV	1800 HV	1800 HV + 3500 HV
Utilisation Anwendung	Petites séries Kleine Serien	Production intensive Intensive Produktion		Alliages durs et abrasifs Harte und abrasive Legierungen		Aciers trempés Gehärtete Stähle	



JEU DE 6 FORETS NC
SATZ VON 6 NC-ANBOHERN

1 pièce de chaque Ø
Je 1 Stück pro Ø

COMPOSITION / ZUSAMMENSETZUNG

Ø 4 - 5 - 6 - 8 - 10 - 12

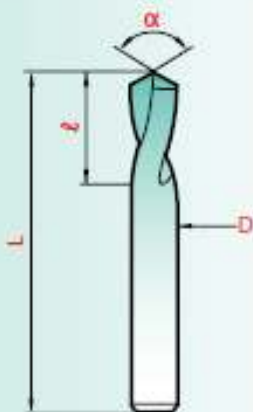
TYPE / TYP		magafor	TIN	Red'X	magaforce	Hard'X
90°	Code	195	0895	0995	8195	8195-H
120°	Code	196	0896	0996	8196	8196-H
	€	81,00	115,00	122,00	271,00	293,00

FORETS A POINTER NC

Séries longues

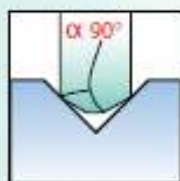
NC ANBOHRER

Lange Ausführung



D	α	L	ℓ
h6	±1°	±1	+1

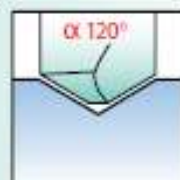
Tolérances générales / Toleranzen



Angle 90°:

En utilisant le foret NC **magafor** de diamètre supérieur à l'outil de perçage, on obtiendra centrage et chanfreinage en une seule opération.

90° Winkel: Der Einsatz eines **magafor** NC-Anbohrers mit grösserem Durchmesser als derjenige der Bohrung ergibt sowohl Zentrierung wie Fase in einer einzigen Operation.



Angles 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.

120° Winkel:

Der gleiche Winkel am NC-Anbohrer **magafor** wie am Bohrer, verhindert das Verlaufen des Bohrers.

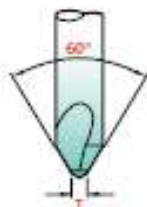


α			90°	120°	90°	120°
D	L	ℓ	magaforce 8197	magaforce 8199	Hard'X 8197-H	Hard'X 8199-H
h6			€ 86,50	€ 86,50	€	€
4,0	100	12	106,00	106,00	109,40	109,40
5,0	120	15	120,00	120,00	124,50	124,50
6,35 (1/4")	140	22	122,00	122,00	126,50	126,50
8,0	140	25	145,00	145,00	151,00	151,00
9,52 (3/8")	170	25	192,00	192,00	199,00	199,00
10,0	170	25	193,00	193,00	200,50	200,50
12,0	170	30	228,00	228,00	236,00	236,00
12,70 (1/2")	170	35	235,00	235,00	243,00	243,00
15,87 (5/8")	200	35	390,00	390,00	401,00	401,00
16,0	200	35	392,00	392,00	404,00	404,00
19,05 (3/4")	200	40	570,00	570,00	585,00	585,00
20,0	200	40	580,00	580,00	596,00	596,00



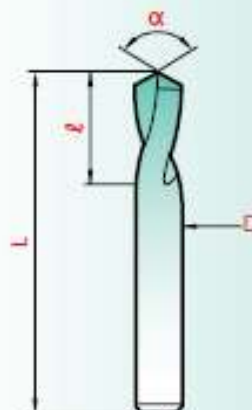
α			90°	120°	90°	120°
D	L	ℓ	magafor 197	magafor 199	Red'X 0997	Red'X 0999
h6			€ 40,00	€ 40,00	€	€
3,0	80	10	38,25	38,25	42,00	42,00
4,0	100	12	39,75	39,75	43,15	43,15
5,0	120	15	41,50	41,50	46,00	46,00
6,35 (1/4")	140	22	42,75	42,75	47,25	47,25
8,0	140	25	46,50	46,50	52,50	52,50
9,52 (3/8")	170	25	67,00	67,00	74,00	74,00
10,0	170	25	68,00	68,00	75,50	75,50
12,0	170	30	72,50	72,50	80,50	80,50
12,70 (1/2")	170	35	75,00	75,00	83,00	83,00
15,87 (5/8")	200	35	91,00	91,00	102,00	102,00
16,0	200	35	91,50	91,50	103,50	103,50
19,05 (3/4")	200	40	111,00	111,00	126,00	126,00
20,0	200	40	112,00	112,00	128,00	128,00
25,4 (1")	200	45	142,00	142,00		

Angle 60°
Winkel 60°



D h6	L	ℓ	T	magafor 191
4,0	52	12	0,8	€ 44,50
5,0	60	15	0,9	46,25
6,0	66	20	1,0	47,25
8,0	79	25	1,3	48,75
10,0	89	25	1,6	50,00
12,0	102	30	2,0	56,00
16,0	115	35	3,0	140,00
20,0	131	40	3,5	195,00

FORET
A POINTER NC
NC ANBOHRER



Coupe à gauche
Links-Schneidend



D h6	L	ℓ	magafor 192	magafor 193
3,0	50	10	€ 49,00	€ 49,00
4,0	52	12	49,50	49,50
5,0	60	15	51,50	51,50
6,0	66	20	52,50	52,50
8,0	79	25	54,00	54,00
10,0	89	25	55,50	55,50
12,0	102	30	62,50	62,50
16,0	115	35	156,00	

D	α	α	ℓ
h6	±1°	±1	+1

Tolérances générales / Toleranzen

Queue cône Morse
Mit Morse
Kegel Schaft



D h8	L	ℓ1	ℓ2	MORSE N°	magafor 198	magafor 1906
10,0	130	25	64	1	€ 75,50	€ 83,50
12,0	130	30	64	1	78,50	86,50
16,0	148	35	68	2	97,00	106,00
20,0	148	40	68	2	115,00	126,00
25,0	171	45	72	3	159,00	173,00

