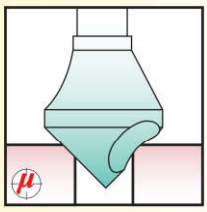
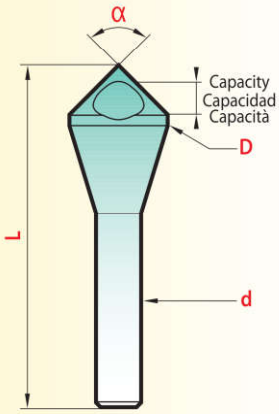




Special aluminium

60°-82°-90°-100°-120°

α - 1°	D + 0,3	Capacité Capacity Capacidad mini ~ maxi	d h9	L ± 1	magafor	α - 1°	TiN
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			
	35	17 ~ 33	16 (3)	117			
82° 414	10	4 ~ 9	6	46		82° 4814	
	15	6 ~ 14	8	56			
	20	8 ~ 18	10	66			
	25	10 ~ 23	12	76			
	30	12 ~ 28	12	89			
	35	14 ~ 33	16 (3)	108			
90° 411	10 (1)	2 ~ 5	6	45		90° 4811	
	10 (1)	4 ~ 9	6	45			
	15	6 ~ 14	6 (2)	48			
	15	6 ~ 14	8 (2)	55			
	20	8 ~ 18	10	65			
	25	10 ~ 23	12	78			
	28	11 ~ 26	12	78			
	30	12 ~ 28	12	87			
	35	14 ~ 33	16 (3)	106			
	40	16 ~ 38	16 (3)	121			
	50	20 ~ 48	16 (3)	130			
100° 415	10	4 ~ 9	6	44		100° 4815	
	15	6 ~ 14	8	54			
	20	7 ~ 18	10	63			
	25	9 ~ 23	12	76			
	30	11 ~ 28	12	85			
	35	13 ~ 33	16 (3)	103			
120° 413	10	4 ~ 9	6	43		120° 4813	
	15	5 ~ 14	8	52			
	20	6 ~ 18	10	61			
	25	8 ~ 23	12	68			
	30	10 ~ 28	12	82			
	35	12 ~ 33	16 (3)	99			

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

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

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

FRAISES À ÉBAVURER à trou

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.

DEBURRING TOOL With Hole

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

HERRAMIENTA DE DESBARBAR Con agujero

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.

FRESE PER SBAVARE con foro

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.

Performances
Page
Pagina 64

Vidéo on line

www.magafor.com

CÔNES MORSE
MORSE TAPER
CONO MORSE

60° - 82° - 90°

α - 1°	#	D + 0,3 mm (inch)	Capacité Capacity Capacidad mini ~ maxi	d h9	L ± 1	magafor	α - 1°	TiN
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

60° - 90° - 120°

α - 1°	D + 0,3	Capacité Capacity Capacidad mini ~ maxi	MORSE N° *	L ± 1	magafor
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	
90° 411	15	6 ~ 14	1	91	
	20	8 ~ 18	1	94	
	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	
120° 413	20	6 ~ 18	1	92	
	30	10 ~ 28	2	117	
	35	12 ~ 33	2	112	
	40	14 ~ 38	3	153	
	50	16 ~ 48	2	149	
	50	16 ~ 48	3	151	

* 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

60° - 82° - 90° - 100° - 120°

COMPOSITION COMPOSICIÓN COMPOSIZIONE	α	magafor
5 fraises cutters fresas 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 cutters fresas frese (inch) # 0 - 1 - 2 - 3 - 4	60°	412/5
	82°	414/5
	90°	411/5

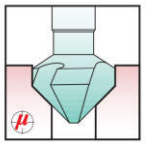
Performances

Vc = vitesse speed velocidad velocità = m/min.

Vf = avance feed avance avanzamento = mm/min.

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

ÉBAVURAGE - CHANFREINAGE
DEBURRING - COUNTERSINKING
DESBARBADO - AVELLANADO
SVASATURA - SBAVATURA



Recommandation
Recomendación
Suggerimento

N° 1

N° 2

Autres Others
Otros Altre soluzioni

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 Pagine			47 ~ 57		49		49 ~ 56		60 - 61		62 - 63	
Aciers	Vc		17~22	17~22	35~45	35~45	40~80	40~80	35~45	35~45	35~45	35~45
Steels	Ø 10		85	85	165	165	250	250	165	165	165	165
Aceros Acciai	Ø 20	Vf	45	45	85	85	125	125	85	85	85	85
≤ 500 N/mm²	Ø 30		30	30	55	55	85	85	55	55	55	55
Aciers	Vc		10~15	10~15	20~30	20~30	30~60	30~60	20~30	20~30	20~30	20~30
Steels	Ø 10		60	60	110	110	170	170	110	110	110	110
Aceros Acciai	Ø 20	Vf	30	30	55	55	85	85	55	55	55	55
500 ~ 800 N/mm²	Ø 30		20	20	35	35	60	60	35	35	35	35
Aciers	Vc		8~12	8~12	16~20	16~20	20~40	20~40	15~20	15~20	15~20	15~20
Steels	Ø 10		35	35	55	55	100	100	55	55	55	55
Aceros Acciai	Ø 20	Vf	25	25	35	35	60	60	35	35	35	35
800 ~ 1000 N/mm²	Ø 30		15	15	25	25	45	45	25	25	25	25
Inox	Vc		6~10	6~10	12~15	12~15	20~40	20~40	12~15	12~15	12~15	12~15
Stainless steel	Ø 10		30	30	45	45	100	100	45	45	45	45
Aceros Inoxidables	Ø 20	Vf	15	15	25	25	60	60	25	25	25	25
1000 ~ 1300 N/mm²	Ø 30		10	10	20	20	40	40	20	20	20	20
Acier anti-abrasion	Vc					12~15	15~20	15~20				
Abrasive tough	Ø 10					40	55	55				
Steel < 420 HB	Ø 20	Vf				30	35	35				
Acero resistente a la abrasión	Ø 30					20	25	25				
Bronze dur	Vc				4~6	4~6	10~12	10~12				
Inconel, Nimonic	Ø 10				16	16	30	30				
Hard bronze	Ø 20	Vf			8	8	16	16				
Bronce/Bronzo duro	Ø 30				6	6	10	10				
Acier traité	Vc						8~10	10~12				
Treated steel	Ø 10						20	30				
≥ 60 HRC	Ø 20	Vf					10	16				
Acero tratado Acciai trattati	Ø 30						8	10				
Fonte	Vc		15~25	15~25	20~40	20~40	40~80	40~80	20~40	20~40	20~40	20~40
Cast iron	Ø 10		70	70	125	125	250	250	125	125	125	125
Fundición	Ø 20	Vf	40	40	75	75	150	150	75	75	75	75
Ghisa	Ø 30		30	30	50	50	100	100	50	50	50	50
	Vc		35~45	35~45	50~60	50~60	40~100	40~100	50~60	50~60	50~60	50~60
Aluminium	Ø 10		200	200	255	255	350	350	255	255	255	255
Alluminio	Ø 20	Vf	130	130	180	180	230	230	180	180	180	180
	Ø 30		110	110	150	150	200	200	150	150	150	150
Laiton Brass	Vc		20~30	20~30	30~40	30~40			30~40	30~40	30~40	30~40
Bronze	Ø 10		120	120	150	150			150	150	150	150
Latòn - Bronce	Ø 20	Vf	85	85	110	110			110	110	110	110
Bronzo	Ø 30		70	70	90	90			90	90	90	90
Cuivre	Vc		15~25	15~25	20~30	20~30	50~80	50~80	20~30	20~30	20~30	20~30
Copper	Ø 10		95	95	120	120	300	300	120	120	120	120
Cobre	Ø 20	Vf	60	60	80	80	200	200	80	80	80	80
Rame	Ø 30		45	45	65	65	175	175	65	65	65	65
Stratifié	Vc		35~70	35~70	35~70	35~70			50~100	50~100	50~100	50~100
Laminated	Ø 10		300	300	300	300			400	400	400	400
Laminados	Ø 20	Vf	200	200	200	200			300	300	300	300
Laminati	Ø 30		150	150	150	150			250	250	250	250
Nylon	Vc		35~70	35~70	35~70	35~70			50~100	50~100	50~100	50~100
PVC	Ø 10		400	400	400	400			450	450	450	450
Plastics / Plásticos	Ø 20	Vf	300	300	300	300			350	350	350	350
Plastiche	Ø 30		250	250	250	250			300	300	300	300