

# TRI-DENT

## FRAISES À NOYER Trois dents

Cette fraise à grand rendement est une version très améliorée de la fraise traditionnelle multidentents: -goujures largement ouvertes pour le dégagement des copeaux - coupe cuillère - profil constant détalonné (réaffûtages nombreux). Il est recommandé de lubrifier.

## Three flute COUNTERSINKS

This highly productive countersinking cutter is a much improved version of the traditional multiflute milling cutter: - grooves opened wide to allow chips a way out - high positive cut - constant profile relief (a great many regrinds), We recommend lubricating.

## AVELLANADORES De tres labios

Este avellanador de alto rendimiento es una versión mejorada de la tradicional fresa multi-labio: - ranuras ampliamente abiertas para permitir la salida de la viruta - corte muy positivo - perfil constante destalonado (numerosos reafileados). Recomendamos lubricación.

## FRESE CONICHE con tre denti

Questa fresa a grande rendimento è una versione migliore rispetto alla tradizionale fresa a più taglienti - scanalature molto distanziate per l'eliminazione dei trucioli - angolo di taglio positivo - profilo costante spogliato (numeroso riaffilature). Si raccomanda la lubrificazione.



COMPOSITION COMPOSICIÓN COMPOSIZIONE	QUALITÉ QUALITY CALIDAD'	CODE
5 fraises fresas freses Ø 10,4 - 16,5 - 20,5 25 - 31	HSS-E	432
	TiN	4832
	CARBURE	8432
	HARD'X	8432-H



Vidéo en ligne  
[www.magafor.com](http://www.magafor.com)

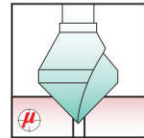
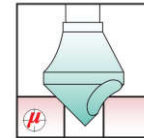
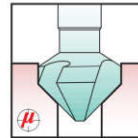
 **magafor**, Le choix! The choice! La elección! La scelta!

Matière Werkstoff Materiale	HSS	HSS-E Cobalt	HSS-E Cobalt + TiN	HSS-E 8% Cobalt	HSS-E 8% Cobalt + Red'x	CARBURE VHM METALLO DURO	CARBURE VHM + Hard'X
Dureté Härte Durezza	63 HRC	65HRC	65 HRC + 2300 HV	67 HRC	67 HRC + 3500 HV	1800 HV	1800 HV + 3500 HV
Utilisation Use Utilización Impiego	Petites séries Small series Pequeñas series Piccole serie	Production intensive Intensive production Producción intensiva Produzione intensiva		Alliages durs et abrasifs Hard and abrasive alloys Aleaciones duras y abrasivas Leghe dure e abrasive		Aciers trempés Treated steels Aceros tratados Acciai temprati	
Page Pagina	48 - 50 - 51 - 55	47 ~ 57		49		49 ~ 56	

# performances

Vc = vitesse speed velocidad velocidad = m/min.  
 Vf = avance feed avance avanzamento = mm/min.  
 $\frac{Vc \times 1000}{\pi \times \varnothing} =$  Tours par min. Rev. / min.  
 Giri / min. revoluciones por minuto.

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



Recommandation  
 Recomendación  
 Suggestimento

N° 1

N° 2

Autres  
 Otros

Others

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	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	Vf	45	45	85	85	125	125	85	85	85	85
Acciai	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	Vf	30	30	55	55	85	85	55	55	55	55
Acciai	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	Vf	25	25	35	35	60	60	35	35	35	35
Acciai	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	Vf	15	15	25	25	60	60	25	25	25	25
1000 ~ 1300 N/mm <sup>2</sup>	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	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	Vf			8	8	16	16				
Bronze/Bronzo duro	Ø 30			6	6	10	10				
Acier traité	Vc					8~10	10~12				
Treated steel	Ø 10					20	30				
≥ 60 HRC	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	Vf	40	40	75	75	150	150	75	75	75	75
Ghisa	Ø 30	30	30	50	50	100	100	50	50	50	50
Aluminium	Vc	35~45	35~45	50~60	50~60	40~100	40~100	50~60	50~60	50~60	50~60
Alluminio	Ø 10	200	200	255	255	350	350	255	255	255	255
	Vf	130	130	180	180	230	230	180	180	180	180
	Ø 30	110	110	150	150	200	200	150	150	150	150
Laiton	Vc	20~30	20~30	30~40	30~40			30~40	30~40	30~40	30~40
Brass	Ø 10	120	120	150	150			150	150	150	150
Bronze	Vf	85	85	110	110			110	110	110	110
Latòn - Bronce	Ø 20										
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	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	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	Vf	300	300	300	300			350	350	350	350
Plastiche	Ø 30	250	250	250	250			300	300	300	300