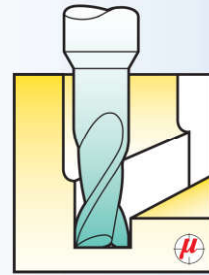
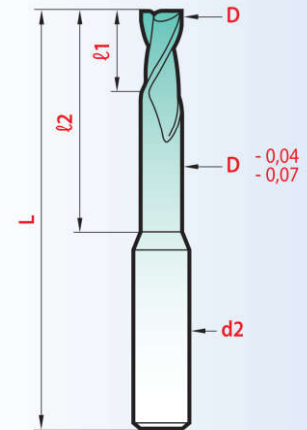


Fraises droites
Straight form
Forma recta
Testa piana



D x l2	L	l1	d2	magaforce 8507-D
0,4 x 2	39	0,40	3	
0,5 x 2	39	0,55	3	
0,5 x 4	39	0,55	3	
0,5 x 6	60	0,55	3	
0,6 x 4	39	0,70	3	
0,7 x 4	39	0,85	3	
0,8 x 4	39	1,00	3	
0,8 x 6	39	1,00	3	
0,8 x 9	60	1,00	3	
0,9 x 6	39	1,15	3	
1,0 x 4	39	1,30	3	
1,0 x 6	39	1,30	3	
1,0 x 9	39	1,30	3	
1,0 x 12	60	1,30	3	
1,2 x 6	39	1,60	3	
1,2 x 9	39	1,60	3	
1,4 x 6	39	1,90	3	
1,4 x 9	39	1,90	3	
1,5 x 6	39	2,05	3	
1,5 x 9	39	2,05	3	
1,5 x 12	60	2,05	3	
1,8 x 9	39	2,50	3	
1,8 x 12	39	2,50	3	
2,0 x 9	39	2,80	3	
2,0 x 12	39	2,80	3	
2,0 x 15	60	2,80	3	
2,5 x 15	60	3,55	3	



Tolérances

	D	l1	d2
h7	Ø 0,4 - 0,6	+ 0,10	
	Ø 0,7 ~ 2,0	+ 0,15	h5
	Ø 2,5	+ 0,25	

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

Matière Material Materiale	CARBURE CARBIDE METALLO DURO	CARBURE CARBIDE METALLO DURO + Hard'X	CARBURE CARBIDE METALLO DURO + Graph'X
Dureté Hardness Durezza	1800 HV	1800 HV + 8000 HV	1800 HV + 3500 HV
Utilisation Use Utilización Impiego	Production intensive Intensive production Producción intensiva Produzione intensiva	Alliages durs - Aciers trempés Hard alloys - Treated steels Aleaciones duras - Aceros tratados Leghe dure - Acciai temprati	Graphite - Matières abrasives - Céramiques Graphite - Abrasive materials - Ceramics Grafito - Materiales abrasivos - Ceramica Grafito - Materiali abrasivi - Ceramiche

performances

CONDITIONS D'UTILISATION CONDICIONES DE UTILIZACIÓN

RECOMMENDATIONS FOR USE PARAMETRI DI LAVORAZIONE

Vitesse de coupe Cutting speed
Velocidad de corte Velocità di taglio
 $Vc = \frac{\pi \times \varnothing \times n}{1000}$ m/min.

Nombre de tours Número de revoluciones
Revolution number Numero di giri
 $n = \frac{Vc \times 1000}{\pi \times \varnothing}$ t/min.

Avance par dent Avance por diente
Feed per tooth Avanzamento per dente
 $fz = \frac{Vf}{Z \times n}$ mm

Avance Feed
Avanzamento
 $Vf = fz \times z \times n$ mm/min.

TYPE TIPO		magaforce				Gammes spécifiques Gammas specifiche		Specific ranges Gamme specifiche			
MATIÈRES WERKSTOFF	MATERIALI	Ø	Vc	n	fz*	vf	Vc	n	fz*	vf	
Aciers Steels Aceros Acciai	500 ~ 800 N/mm ²	0,5		25 000	0,0025	125		25 000	0,0025	190	Super Finish
		1	40 ~ 50	13 000	0,005	130	40 ~ 50	13 000	0,005	200	
		2		7 000	0,01	140		7 000	0,01	210	
		4		4 000	0,02	160		4 000	0,02	240	
	800 ~ 1000 N/mm ²	0,5		28 000	0,0025	140		28 000	0,0025	210	
		1	45 ~ 55	14 000	0,005	140	45 ~ 55	14 000	0,005	210	
		2		8 000	0,01	160		8 000	0,01	240	
		4		4 300	0,02	172		4 300	0,02	260	
Alu-Titane		0,5					95 000	0,01	1900	8528 page pagina 129	
Alu-Titan		1				150 ~ 200	50 000	0,015	1500		
Alu-Titanio		2					28 000	0,03	1680		
Alluminio-titanio		4					16 000	0,06	1920		
Plastique		0,5					95 000	0,015	1425	8515 page pagina 128	
Plastics		1				150 ~ 200	50 000	0,02	1000		
Plásticos		2					28 000	0,04	1120		
Plastiche		4					16 000	0,07	1120		
Dentaire, PMMA, Waw (cire)		0,5					50 000	0,01	1000	8526 page pagina 131 8526-D page pagina 132	
Dental, PMMA, Wax		1				80 ~ 120	25 000	0,015	750		
Dental, PMMA, Wax		2					16 000	0,03	960		
Odontoiatria, PMMA (polimetilmetacrilato), cera		4					9 500	0,06	1140		
Or, argent, platine		0,5		60 000	0,005	600				90 ~ 120	
Gold, silver, platinum		1		30 000	0,01	600					
Oro, plata, platino		2		18 000	0,02	720					
Oro, argento, platino		4		9 500	0,05	950					
Cuivre, Laiton, Bronze		0,5		30 000	0,005	300				50 ~ 60	
Copper, Brass, Bronze		1		16 000	0,01	320					
Cobre, Latón, Bronce		2		9 000	0,02	360					
Rame, Ottone, Bronzo		4		4 800	0,05	480					