

## MICRO-FRAISES DE PRÉCISION

## PRECISION MINIATURE END-MILLS

## MICRO-FRESAS DE PRECISIÓN

## MICRO-FRESE DI PRECISIONE

Tolérances	Tolerancias	Tolleranze
D	ℓ	d2
0,05~0,08	± 0,005	+ 0,03
0,10~0,12		+ 0,08
0,15~0,25	h7	0,05~5,9 h5
0,3~0,45		+ 0,15
0,5~0,65	h7	+ 0,20
0,7~2,0		+ 0,30
2,1~14,0		+ 0,50

Vidéo ou live



www.magafor.com

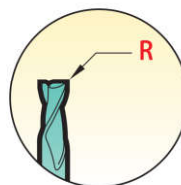


$\ell = 0,75 \times D$

D	L	ℓ	d2	magaforce 8511
0,4	39	0,30	3	
0,5	39	0,37	3	
0,6	39	0,45	3	
0,7	39	0,53	3	
0,8	39	0,60	3	
1,0	39	0,75	3	

$\ell = 1,5 \times D$

D	L	ℓ	d2	magaforce 8507	8507-L L = 60 mm
0,1	39	0,1	3		
0,15	39	0,2	3		
0,2	39	0,3	3		
0,25	39	0,35	3		
0,3	39	0,45	3		
0,4	39	0,6	3		
0,5	39	0,75	3		
0,6	39	0,9	3		
0,7	39	1,05	3		
0,8	39	1,2	3		
0,9	39	1,35	3		
1,0	39	1,5	3		
1,1	39	1,65	3		
1,2	39	1,8	3		
1,3	39	1,95	3		
1,4	39	2,1	3		
1,5	39	2,25	3		
1,6	39	2,4	3		
1,7	39	2,55	3		
1,8	39	2,7	3		
1,9	39	2,85	3		
2,0	39	3,0	3		



## Fraises toriques corner radius Radio torico Toriche

$\ell = 1,6 \sim 2 \times D$

$d2 = 4$

D	R	L	ℓ	d2	magaforce 851-R
0,3	0,05	45	0,65	4	
0,4	0,05	45	0,80	4	
0,5	0,05	45	0,90	4	
0,6	0,06	45	1,10	4	
0,7	0,07	45	1,20	4	
0,8	0,08	45	1,40	4	
1,0	0,10	51	1,70	4	
1,2	0,12	51	2,00	4	
1,4	0,14	51	2,30	4	
1,5	0,15	51	2,50	4	
1,6	0,16	51	2,60	4	
1,8	0,18	51	2,90	4	
2,0	0,20	61	3,20	4	

# 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 <sup>2</sup>	0,5		25 000	0,0025	125		25 000	0,0025	190	<b>Super Finish</b>
		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 <sup>2</sup>	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	<b>8528</b> page pagina <b>129</b>	
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	<b>8515</b> page pagina <b>128</b>	
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	<b>8526</b> page pagina <b>131</b> <b>8526-D</b> page pagina <b>132</b>	
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				<b>90 ~ 120</b>	
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				<b>50 ~ 60</b>	
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					