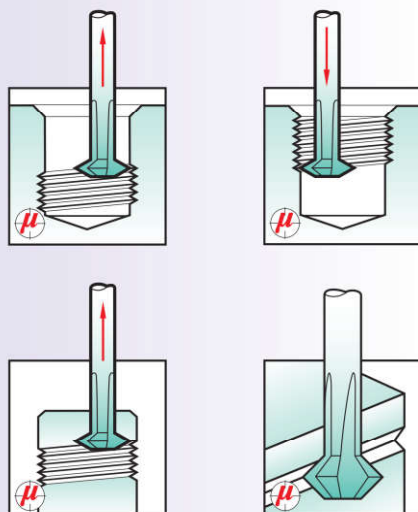


FRAISES À FILETER par interpolation à filet unique

Avec le même outil réaliser des filetages de pas différents à droite et à gauche, pour trous borgnes ou débouchants.

INTERPOLATED THREAD Cutters single flute

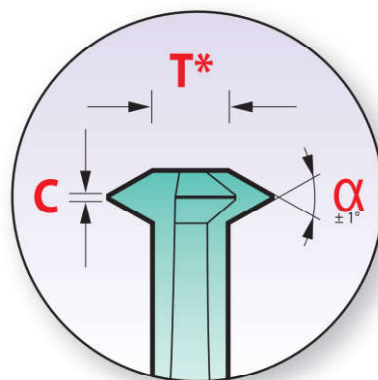
The same tool will achieve different pitches, right or left hand, in blind or through holes

ROSCADO POR INTERPOLACIÓN FRESAS de un labio

Con la misma herramienta puede conseguir diferentes pasos, a derechas o a izquierdas, en agujeros ciegos o pasantes.

FRESE A FILETTARE per interpolazione mono-profilo

Esecuzione, con il medesimo utensile, di filettature destre e sinistre con passi diversi, sia nei fori ciechi che passanti.



60°

Bi-face-M

VIS SCREW TORNILLO	D	d1*	d2 h5	L	ℓ mini	C
M0,8	0,57	0,27	3	39	2,4	0,01
M0,9	0,64	0,31	3	39	2,7	0,01
M1,0	0,71	0,35	3	39	3,0	0,015
M1,2	0,91	0,55	3	39	3,6	0,015
M1,4	1,06	0,62	3	39	4,2	0,02
M1,6	1,2	0,69	3	39	4,8	0,02
M1,8	1,35	0,84	3	39	5,5	0,02
M2,0	1,5	0,92	3	39	6	0,02
M2,5	1,9	1,27	3	39	7	0,025
M3	2,3	1,57	6	66	9	0,03
M4	3,1	2,09	6	66	12	0,04
M5	4,0	2,90	6	66	15	0,05
M6	4,8	3,47	6	75	18	0,07
M8	6,5	4,85	8	80	22	0,08
M10	7,9	5,95	8	80	26	0,09

55°



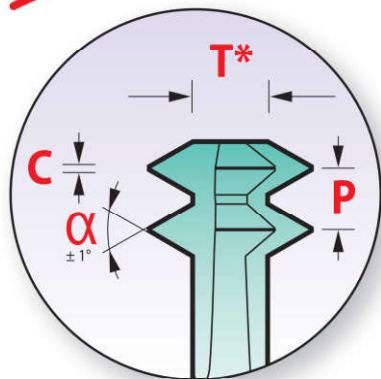
VIS SCREW TORNILLO	D 0-0,01	d1*	d2 h5	L	ℓ mini	C
3,17 - 1/8"	2,3	1,40	6	66	9,52	0,035
3,96 - 5/32"	3,1	1,75	6	66	11,11	0,035
4,76 - 3/16"	3,65	1,80	6	66	19,05	0,04
6,35 - 1/4"	4,85	2,70	6	75	22,22	0,06
7,93 - 5/16"	6,25	3,80	8	80	25,4	0,08
9,52 - 3/8"	7,5	4,80	8	80	25,4	0,08

*T = d1 - 0,02



Tolérances	Tolerancias	Tolleranze
VIS SCREW TORNILLO VITE	D + d1	
M0,8 ~ M1,0	0 - 0,03	
M1,2 ~ M2,5	0 - 0,05	
M3,0 ~ M10	0 - 0,10	

New 2020



60°

Bi-face-M

VIS TORNILLO	SCREW P	D	d1*	d2 h5	L	ℓ mini	C	Bi-face M 846-M	Hard'X 846-MH
M0,8	0,2	0,57	0,29	3	39	2,4	0,01		
M0,9	0,225	0,64	0,33	3	39	2,7	0,01		
M1,0	0,25	0,71	0,35	3	39	3	0,015		
M1,2	0,25	0,91	0,55	3	39	3,6	0,015		
M1,4	0,3	1,06	0,64	3	39	4,2	0,02		
M1,6	0,35	1,2	0,7	3	39	4,8	0,02		
M1,8	0,35	1,4	0,85	3	39	5,5	0,02		
M2,0	0,4	1,54	0,9	3	39	6	0,02		
M2,5	0,45	1,95	1,35	3	39	7	0,025		
M3	0,5	2,4	1,7	6	66	9	0,03		
M4	0,7	3,2	2,2	6	66	12	0,04		
M5	0,8	4	2,95	6	66	15	0,05		
M6	1	4,85	3,45	6	75	18	0,07		

*T = d1 - 0,02

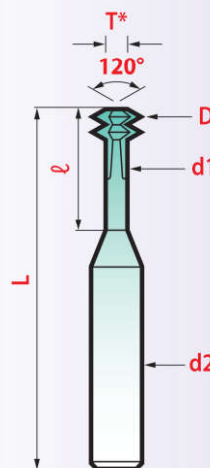
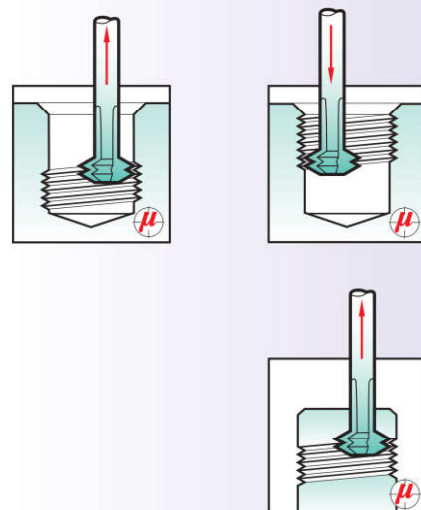
Forets étagés 90° avant taraudage: pour préparer vos trous avant l'utilisation du Bi-face M (page 66)

90° step drills before threading: to prepare your holes prior to using the Bi-face M (page 66).

Brocas escalonados 90° antes del roscado: Para preparar sus agujeros antes de usar la Bi-face M (página 66).

Punte a gradino a 90° per avanfori di filettatura: per predisporre i vostri fori all'impiego del Bi-face M (pagina 66).

Bi-face-M
magafor innovation



FRAISES À FILETER par interpolation à deux filets

Avec le même outil réaliser les filetages ISO à droite et à gauche, pour trous borgnes ou débouchants.

INTERPOLATED THREAD Cutters two flutes

The same tool will achieve ISO pitch, right or left hand, in blind or through holes.

ROSCADO POR INTERPOLACIÓN FRESAS de dos labios

Con la misma herramienta puede conseguir ISO pasos, a derechas o a izquierdas, en agujeros ciegos o pasantes.

FRESE A FILETTARE per interpolazione a doppio profilo

Esecuzione, con il medesimo utensile, di filettatura destre e sinistre, passi ISO, sia nei fori ciechi che passanti.

performances

CONDITIONS D'UTILISATION RECOMMENDATIONS FOR USE CONDICIONES DE UTILIZACIÓN CONDIZIONI DI IMPIEGO

De dureté à chaud élevée (3500 HV), ce revêtement présente une très grande stabilité thermique et une excellente protection contre la chaleur et l'usure. Idéal pour les usinages à sec - à très grande vitesse - dans les aciers traités et matrices.

With a high hardness (3500 HV), this coating shows a high thermic stability and an excellent protection against heat and wear. Ideal for dry machining - high speed cut in treated steels and dies.

Con una alta dureza (3500 HV) este recubrimiento proporciona una alta estabilidad térmica y una excelente protección contra el calor y el desgaste. Ideal para mecanizado en seco - a alta velocidad - en aceros tratados y de matrices.

Con notevole durezza a caldo (3500 HV), questo rivestimento presenta una grande stabilità termica ed un'eccellente protezione contro il calore e l'usura. Ideale per le lavorazioni a secco a velocità elevate - negli acciai trattati e nelle matrici.

Vidéo on line



www.magafor.com

Matières à usiner Material Materiali da lavorare			Vitesse Velocidad	m/min. Velocità	Speed	Ø 1 & 2	Ø 3 & 4	Ø 6 & 8	Ø 10 & 12	Ø 16
			Bi-face	Hard'X		Épaisseur du copeau Espesor de la veruta	fz	Feed, per tooth Spessore del truciolo		
Aciers Aceros	Steels Acciai	< 500 N/mm²	60 ~ 70	70 ~ 90		0,010	0,012	0,015	0,020	0,030
		500 ~ 800 N/mm²	40 ~ 60	50 ~ 80		0,010	0,012	0,015	0,020	0,030
		800 ~ 1000 N/mm²	35 ~ 40	45 ~ 60		0,010	0,012	0,013	0,017	0,025
Inox Aceros inoxidables	Stainless steel	1000 ~ 1300 N/mm²	30 ~ 35	40 ~ 55		0,010	0,012	0,013	0,017	0,025
Alliage titane Titanium alloy	Leghe di titanio Aleaciones de titanio		25 ~ 30	35 ~ 50		0,007	0,010	0,010	0,015	0,020
Inconel	Nimonic	Waspaloy	15 ~ 20	25 ~ 40		0,007	0,010	0,010	0,015	0,020
Fonte grise Fundición	Cast iron Ghisa grigia	< 180 HB	35 ~ 40	45 ~ 60		0,010	0,012	0,013	0,017	0,025
		> 180 HB	30 ~ 35	40 ~ 55		0,010	0,012	0,013	0,017	0,025
Alliage de cuivre Aleaciones de cobre	Cooper alloy Bronze	Leghe di rame Bronce	50 ~ 80	60 ~ 100		0,012	0,012	0,015	0,020	0,030
Laiton Brass	Latòn	Ottone								
Aluminium	Alluminio	≤ 6% Si	70 ~ 100	80 ~ 120		0,012	0,012	0,015	0,020	0,030
		> 6% Si	90 ~ 150	110 ~ 180		0,012	0,012	0,015	0,020	0,030
Matières synthétiques Materiales termoplásticos	Thermoplast Plastiche		100 ~ 150	130 ~ 200		0,015	0,025	0,030	0,040	0,050

Hard-X

Jusqu'à Up to

Hasta Fino a 67 HRC