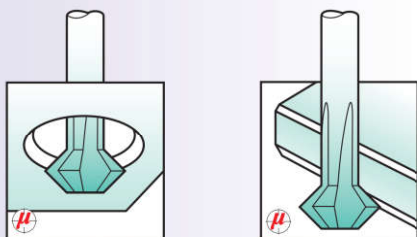
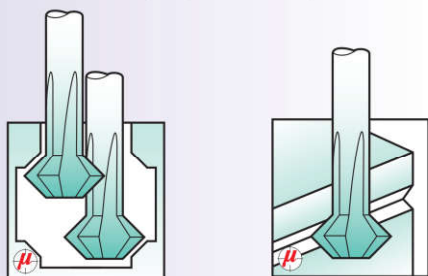


AVANT FRONTAL
FRONT IN SPINTA

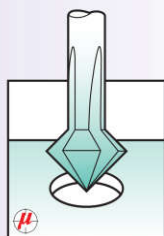


ARRIÈRE BACK
TRASERO IN TRAZIONE



USINAGES INTERNES
INTERNAL MACHINING
MECANIZADO INTERNO
LAVORAZIONI INTERNE

RAINURAGE EN "V"
V - GROOVING
RANURA EN "V"
SCANALATURE A "V"



ÉBAVURAGE DEBURRING
DESBARBADO SBAVATURA



GORGES INTERNES POUR JOINTS TORIQUES
INTERNAL GROOVES FOR O-RINGS
RANURAS INTERNAS PARA JUNTAS TORICAS
GOLE INTERNE PER SEDI DI GUARNIZIONI O-RING

Vidéo en line



www.magafor.com

FRAISES À CHANFREINER AVANT ET ARRIÈRE

Pour des opérations de super-finition, **Bi-face** est à profil constant détalonné. Travail longitudinal ou par interpolation pour l'ébavurage avant et arrière d'angles et de trous.

FRONT AND BACK CHAMFERING

Bi-face conical cutters have a constant relief profile which results in a high quality surface finish. Suitable for longitudinal or interpolated machining on front and back faces of holes and surfaces.

AVELLANADORES FRONTAL Y TRASERO

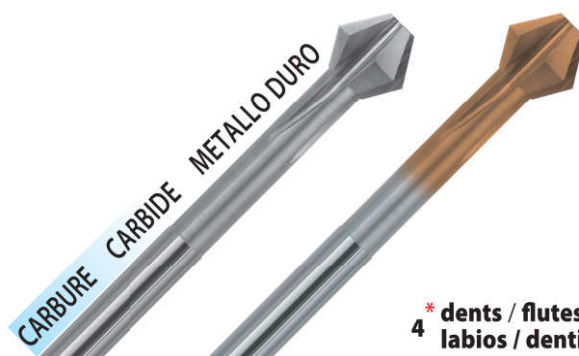
Para las operaciones de super acabado la fresa **Bi-face** está provista de un perfil constante destalonado. Mecanizados longitudinales o por interpolación para el avellanado frontal o trasero de ángulos y agujeros.

FRESE PER SBAVARE IN SPINTA ED IN TRAZIONE

Per eseguire operazioni di super finitura, **Bi-face** ha un profilo costante spogliato. Il lavoro avviene longitudinalmente o per interpolazione nella sbavatura in spinta ed in trazione di angoli e fori.

performances

Page
Pagina 97



60°

Bi-face-C

4* dents / flutes
labios / denti

D**	d1 maxi	T maxi	d2 h6	ℓ1	ℓ2 mini	Bi-face 8460	Hard'X 8460-H
2,0	1,5	0,6	3	1,7	8		
5,0	3,4	3,4	6	2,8	15		
8,0	4,9	4,9	6	5,4	34		
12,0	5,9	5,9	6	10,6	34		

* Ø 2 = 3 dents flutes labios dente

** Tolérances Tolerancias Tolleranze D Ø 2 - 5 = 0 - 0,05 - Ø 8 - 12 = 0 - 0,10

performances

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

Vidéo en ligne



www.magafor.com

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.

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	Épaisseur du copeau Espesor de la veruta	fz Feed, per tooth Spessore del truciolo
Aciers Aceros	Steels Acciai	< 500 N/mm ² 500 ~ 800 N/mm ² 800 ~ 1000 N/mm ²	60 ~ 70	70 ~ 90	0,010	0,012	0,015	0,020	0,030		
			40 ~ 60	50 ~ 80	0,010	0,012	0,015	0,020	0,030		
			35 ~ 40	45 ~ 60	0,010	0,012	0,013	0,017	0,025		
Inox Aceros inoxidables	Stainless steel	1000 ~ 1300 N/mm ²	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 > 180 HB	35 ~ 40	45 ~ 60	0,010	0,012	0,013	0,017	0,025		
			30 ~ 35	40 ~ 55	0,010	0,012	0,013	0,017	0,025		
Alliage de cuivre Aleaciones de cobre Laiton	Cooper alloy Bronze Latòn	Leghe di rame Bronze Bronzo Ottone	50 ~ 80	60 ~ 100	0,012	0,012	0,015	0,020	0,030		
Aluminium	Alluminio	≤ 6% Si > 6% Si	70 ~ 100	80 ~ 120	0,012	0,012	0,015	0,020	0,030		
			90 ~ 150	110 ~ 180	0,012	0,012	0,015	0,020	0,030		
Matières synthétiques Material es termoplásticos	Thermoplast Plastiche		100 ~ 150	130 ~ 200	0,015	0,025	0,030	0,040	0,050		

Hard-X

Jusqu'à Upto

Hasta Fino a 67 HRC