

FRAISES À RAYONNER AVANT ET ARRIÈRE

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

FRONT AND BACK RADIUS CUTTERS

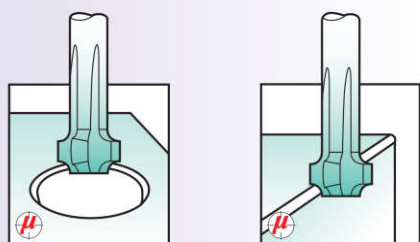
Bi-face-R radius cutters have a constant relief profile which results in a high quality surface finish. Suitable for longitudinal or interpolated machining on front and back faces of holes and surfaces.

FRESAS CON RADIO FRONTAL Y TRASERO

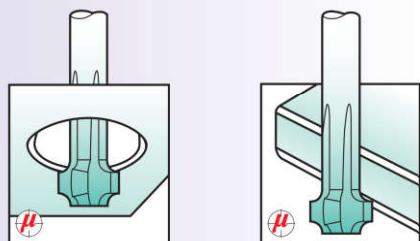
Para las operaciones de super acabado la fresa **Bi-face-R** está provista de un perfil constante destalonado. Mecanizados longitudinales o por interpolación para el avellanado frontal o trasero de ángulos y agujeros.

FRESE A RAGGIO IN SPINTA ED IN TRAZIONE

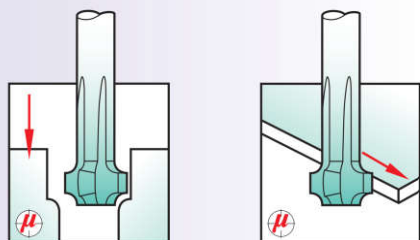
Per eseguire operazioni di super finitura, **Bi-face** ha un profilo costante spogliato. Il lavoro avviene longitudinalmente o per interpolazione nella sbavatura in spinta ed in trazione di angoli e fori.



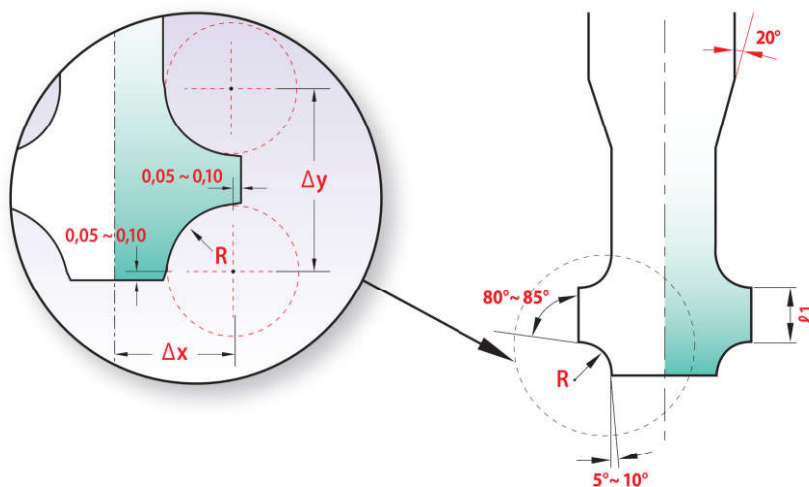
AVANT FRONTAL
FRONT IN SPINTA



ARRIÈRE TRASERO
BACK IN TRAZIONE



DRESSAGE CONTORNEADO
FACING PROFILATURA

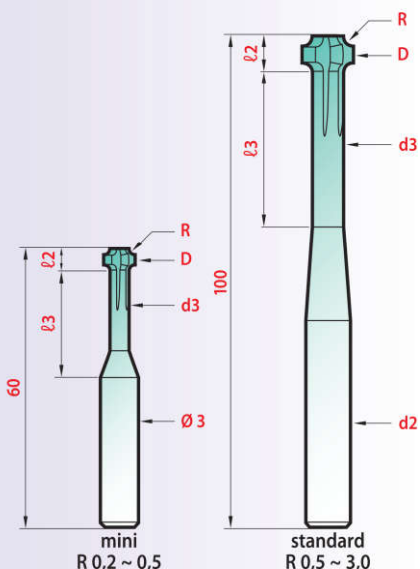


Bi-face-R mini

| R | D | d3 | d2 | Δx | Δy | ℓ1 | ℓ2 | ℓ3 | Bi-face | Hard'X |
|--------|------|------|----|------|------|------|------|----|--------------|---------------|
| ± 0,02 | maxi | maxi | h5 | | | | | | 848-R | 848-RH |
| 0,2 | 1,9 | 1,25 | 3 | 0,87 | 1,32 | 0,90 | 1,45 | 8 | | |
| 0,3 | 2,3 | 1,45 | 3 | 1,07 | 1,82 | 1,2 | 1,95 | 9 | | |
| 0,4 | 2,6 | 1,55 | 3 | 1,22 | 2,37 | 1,55 | 2,5 | 10 | | |
| 0,5 | 2,9 | 1,65 | 3 | 1,37 | 2,87 | 1,85 | 3 | 12 | | |

Bi-face-R

| R | D | d3 | d2 | Δx | Δy | ℓ1 | ℓ2 | ℓ3 | Bi-face | Hard'X |
|--------|------|------|----|------|------|------|-----|----|--------------|---------------|
| ± 0,02 | maxi | maxi | h5 | | | | | | 849-R | 849-RH |
| 0,5 | 4,9 | 3,65 | 6 | 2,37 | 3,17 | 2,15 | 3,3 | 20 | | |
| 0,6 | 5,20 | 3,75 | 6 | 2,52 | 3,37 | 2,14 | 3,5 | 25 | | |
| 0,8 | 5,9 | 4,05 | 6 | 2,89 | 3,77 | 2,14 | 3,9 | 30 | | |
| 1,0 | 6,6 | 4,35 | 8 | 3,22 | 4,27 | 2,23 | 4,3 | 35 | | |
| 1,2 | 7,4 | 4,75 | 8 | 3,62 | 5,07 | 2,63 | 5,2 | 35 | | |
| 1,5 | 8,4 | 5,1 | 10 | 4,12 | 5,77 | 2,73 | 5,8 | 35 | | |
| 1,8 | 9,3 | 5,4 | 10 | 4,57 | 6,37 | 2,72 | 6,4 | 35 | | |
| 2,0 | 9,9 | 5,6 | 10 | 4,87 | 6,87 | 2,82 | 6,8 | 35 | | |
| 2,5 | 10,9 | 5,6 | 12 | 5,37 | 7,97 | 2,90 | 7,8 | 35 | | |
| 3,0 | 11,9 | 5,6 | 12 | 5,87 | 9,07 | 3,0 | 8,8 | 35 | | |



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 Velocità | 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 | 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 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 | 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 Materialés 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