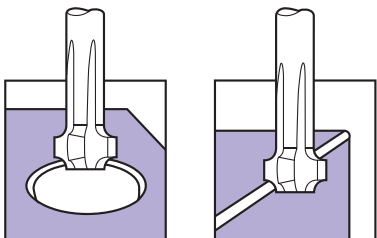


Avant et arrière

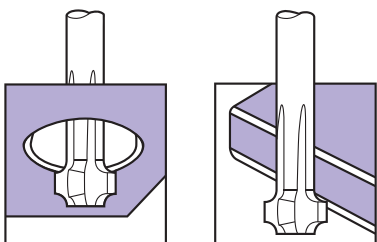
Front and back

Frontal y trasero

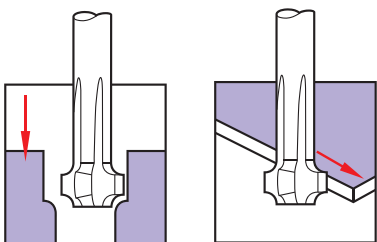
In spinta ed in trazione



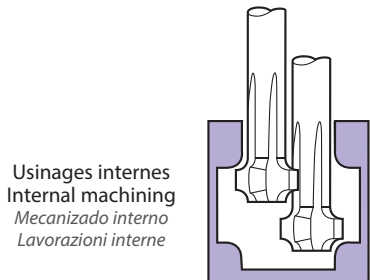
Avant Front Frontal In spinta



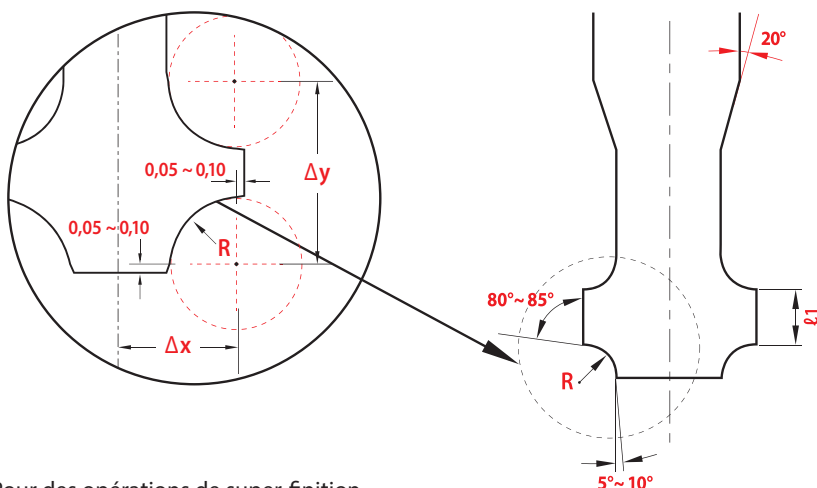
Arrière Back Trasero In trazione



Dressage Facing Contorneado Profilatura



Usinages internes
Internal machining
Mecanizado interno
Lavorazioni interne



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.

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.

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 y trasero de ángulos y agujeros.

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.



CARBURE CARBIDE
Metallo duro

2 dents / flutes*
labios / denti

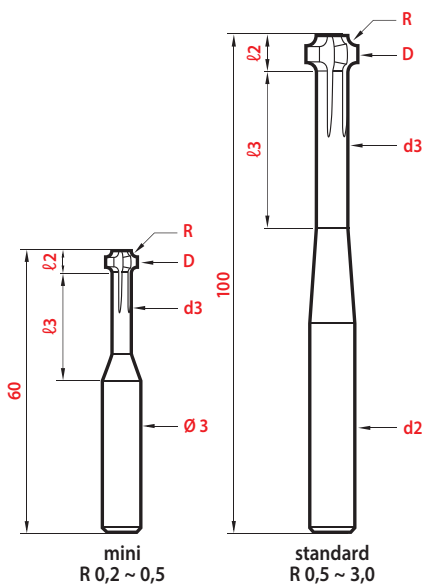
Mini

R	D	d3	d2	Δx	Δy	ℓ1	ℓ2	ℓ3	Bi-face 848-R	Hard'X 848-RH
± 0,02	maxi	maxi	h5							
0,2	1,9	1,25	3	0,87	1,32	0,9	1,45	8	78,45 €	82,25 €
0,3	2,3	1,45	3	1,07	1,82	1,2	1,95	9	78,45 €	82,25 €
0,4	2,6	1,55	3	1,22	2,37	1,55	2,5	10	78,45 €	82,25 €
0,5	2,9	1,65	3	1,37	2,87	1,85	3	12	78,45 €	82,25 €

*Ø 0,50 = 3 dents flutes labios denti

3 dents / flutes labios / denti

R	D	d3	d2	Δx	Δy	ℓ1	ℓ2	ℓ3	Bi-face 849-R	Hard'X 849-RH
± 0,02	maxi	maxi	h5							
0,5	4,9	3,65	6	2,37	3,17	2,15	3,3	20	108,55 €	113,65 €
0,6	5,20	3,75	6	2,52	3,37	2,14	3,5	25	108,55 €	113,65 €
0,8	5,9	4,05	6	2,89	3,77	2,14	3,9	30	108,55 €	113,65 €
1	6,6	4,35	8	3,22	4,27	2,23	4,3	35	139,20 €	146,85 €
1,2	7,4	4,75	8	3,62	5,07	2,63	5,2	35	139,20 €	146,85 €
1,5	8,4	5,1	10	4,12	5,77	2,73	5,8	35	171,15 €	181,35 €
1,8	9,3	5,4	10	4,57	6,37	2,72	6,4	35	171,15 €	181,35 €
2	9,9	5,6	10	4,87	6,87	2,82	6,8	35	171,15 €	181,35 €
2,5	10,9	5,6	12	5,37	7,97	2,90	7,8	35	208,15 €	218,35 €
3	11,9	5,6	12	5,87	9,07	3,0	8,8	35	208,15 €	218,35 €



mini
R 0,2 ~ 0,5

standard
R 0,5 ~ 3,0

performances

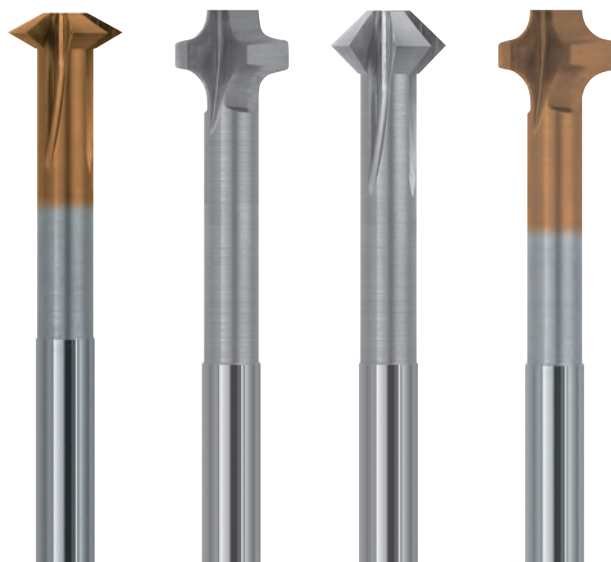
Conditions d'utilisation

Recommendations for use

Condiciones de utilización

Condizioni di impiego

Biface
magafor innovation



Hard-X

Jusqu'à

up to

Hasta

Fino a 67 HRC

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.

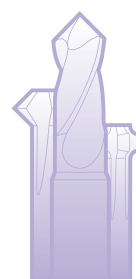
Con notevole durezza a caldo (3500 HV), questo rivestimento presenta una grande stabilità termica ed un'eccellente protezione contro il calore e l'usura. Ideale per le lavorazioni a secco a velocità elevate - negli acciai trattati e nelle matrici.

Video on line



www.magafor.com

Matières à usiner Material Materiale Materiali da lavorare	Vitesse Speed Velocidad Velocità m/min.	Épaisseur du copeau Feed, per tooth Espesor de la veruta Spessore del truciolo fz						
		Bi-face	Hard'X	Ø 1 & 2	Ø 3 & 4	Ø 6 & 8	Ø 10 & 12	Ø 16
P Aciers / Steels Aceros / Acciai	< 500 N/mm ²	60 ~ 70	70 ~ 90	0,010	0,012	0,015	0,020	0,030
	< 500 N/mm ²	40 ~ 60	50 ~ 80	0,010	0,012	0,015	0,020	0,030
	< 500 N/mm ²	35 ~ 40	45 ~ 60	0,010	0,012	0,013	0,017	0,025
M Inox - Aciers / Stainless steels - Steels Aceros inoxidables / Inox - Acciai	1000 ~ 1300 N/mm ²	30 ~ 35	40 ~ 55	0,010	0,012	0,013	0,017	0,025
S Alliage titane / Titanium alloy Aleaciones de titanio / Leghe di 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
K Fonte grise / Cast iron Fundición / 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
N Alliage de cuivre / Cooper alloy Aleaciones de cobre / Leghe di rame	Bronze / Bronze Bronze / Bronzo	50 ~ 80	60 ~ 100	0,012	0,012	0,015	0,020	0,030
	Laiton / Brass Latón / 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
W Matières synthétiques / Thermoplast Materiale termoplásticos / Plastiche		100 ~ 150	130 ~ 200	0,015	0,025	0,030	0,040	0,050



Outils multi-fonctions / Multi-function tools
Herramientas multifunción / Utensili multi-funzione