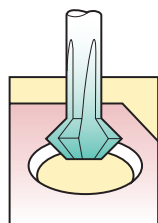
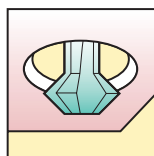


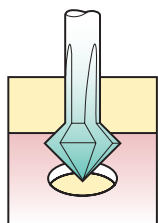
USINAGE PAR INTERPOLATION INTERPOLATION DRILLING



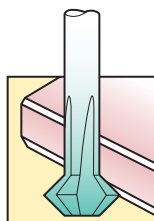
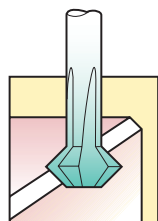
AVANT
FRONT



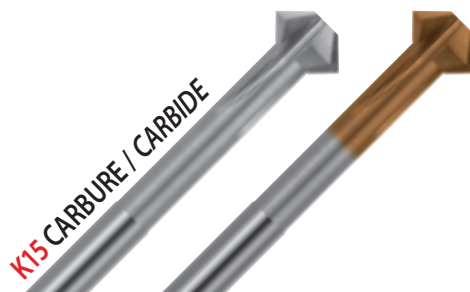
ARRIÈRE
BACK



ÉBAVURAGE DE TROUS
HOLE DEBURRING

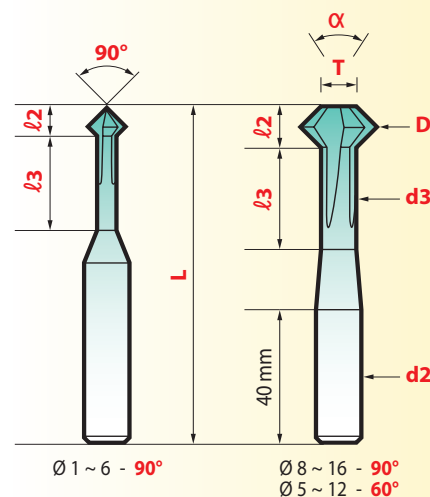


RAINURAGE EN "V"
V-GROOVING



FRAISES BICONIQUES À CHANFREINER AVANT ET ARRIÈRE

FRONT AND BACK CHAMFERING BICONICAL CUTTERS



Tolérances

D	L	d2	α
$\emptyset$ 1 ~ 5	0 - 0,05	± 1	$\pm 1^\circ$
$\emptyset$ 6 ~ 16	0 - 0,10	h6	$\pm 1^\circ$

magafor standard

Angle 90° - Mini							3 dents / flutes	
D	d2	d3 maxi	T maxi	L	l2	l3 mini	Bi-face 8480	Hard'X 8480-H
1,0	3	0,7	0,30	60	0,50	5	€ •	€ •
1,5	3	1,1	0,45	60	0,73	6	•	•
2,0	3	1,5	0,60	60	0,95	8	•	•
3,0	3	2,1	0,90	60	1,50	10	•	•

Angle 90° - Standard							4 dents / flutes	
D	d2	d3 maxi	T maxi	L	l2	l3 mini	Bi-face 8490	Hard'X 8490-H
3,0	6	2,2	1,2	100	1,30	10	€ •	€ •
4,0	6	2,9	1,6	100	1,75	12	•	•
5,0	6	3,4	2,0	100	2,30	15	•	•
6,0	6	3,8	2,4	100	2,90	18	•	•
8,0	6	4,9	4,9	100	3,0	34	•	•
10,0	6	5,9	5,9	100	4,0	34	•	•
12,0	6	5,9	5,9	100	6,0	34	•	•
16,0	10	7,9	7,9	100	8,0	34	•	•

Angle 60°							4 dents / flutes	
D	d2	d3 maxi	T maxi	L	l2	l3 mini	Bi-face 8460	Hard'X 8460-H
5,0	6	3,4	3,4	100	2,8	15	€ •	€ •
8,0	6	4,9	4,9	100	5,4	34	•	•
12,0	6	5,9	5,9	100	10,6	34	•	•

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.

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.

Hard-X
Jusqu'à / Up to
67 HRC