

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.

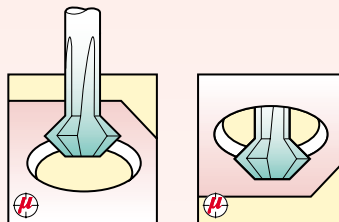
AVELLANADORES FRONTAL Y TRASERO

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.

前后倒角刀 双面倒角刀

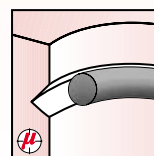
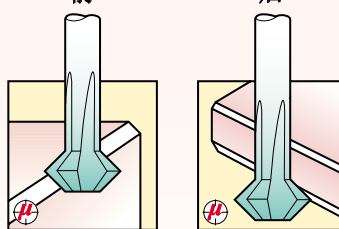
双面锥形倒角刀具有连续表面，加工光洁度高。适合两面进行纵向或插补加工孔和表面棱角

INTERPOLATION DRILLING MECANIZADO POR INTERPOLACIÓN 插补钻孔

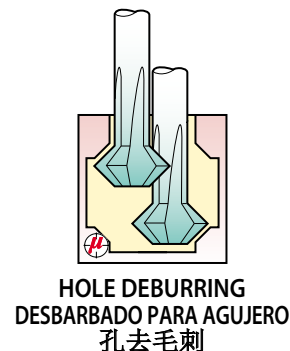


FRONT
FRONTAL
前

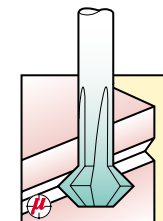
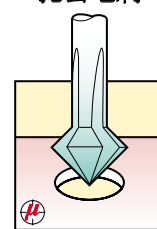
BACK
TRASERO
后



INTERNAL GROOVES FOR O-RINGS
RANURAS INTERNAS PARA JUNTAS TORICAS
O型圈内沟槽



HOLE DEBURRING
DESBARBADO PARA AGUJERO
孔去毛刺



V - GROOVING
RANURA EN "V"
开V型槽

Video on line



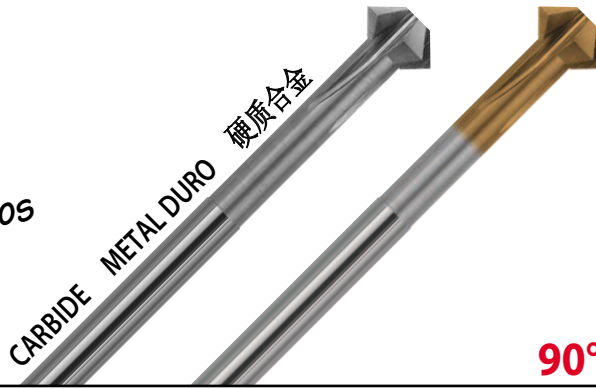
www.magafor.com

RECOMMENDATIONS FOR USE CONDICIONES DE UTILIZACIÓN 使用推荐

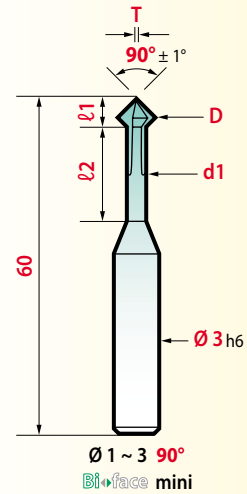
Material Materiales 材质	Speed m/min. velocidad 速度 = 米/分	Ø 1 & 2	Ø 3 & 4	Ø 6 & 8	Ø 10 & 12	Ø 16	feed, per tooth Espeor de la veruta		fz 铁屑厚度
							Bi-face	Hard'X	
Steels Aceros 普通钢 < 500 N/mm ²	60 ~ 70	70 ~ 90	0,010	0,012	0,015	0,020	0,030		
Steels Aceros 普通钢 500 ~ 800 N/mm ²	40 ~ 60	50 ~ 80	0,010	0,012	0,015	0,020	0,030		
Steels Aceros 普通钢 800 ~ 1000 N/mm ²	35 ~ 40	45 ~ 60	0,010	0,012	0,013	0,017	0,025		
Steels Aceros 普通钢 1000 ~ 1300 N/mm ²	30 ~ 35	40 ~ 55	0,010	0,012	0,013	0,017	0,025		
Stainless steel Aceros inoxidables 不锈钢	Titanium alloy Aleaciones de titanio 钛合金	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		
Cast iron Fundición 铸铁 < 180 HB	35 ~ 40	45 ~ 60	0,010	0,012	0,013	0,017	0,025		
Cast iron Fundición 铸铁 > 180 HB	30 ~ 35	40 ~ 55	0,010	0,012	0,013	0,017	0,025		
Cooper alloy Bronze 黄铜 - Brass Latón 青铜	Aleaciones de cobre 铜合金	50 ~ 80	60 ~ 100	0,012	0,012	0,015	0,020	0,030	
Aluminium Aluminio 铝合金 ≤ 6% Si	70 ~ 100	80 ~ 120	0,012	0,012	0,015	0,020	0,030		
Aluminium Aluminio 铝合金 > 6% Si	90 ~ 150	110 ~ 180	0,012	0,012	0,015	0,020	0,030		
Thermoplast Materiales termoplásticos	热塑性合成材料	100 ~ 150	130 ~ 200	0,015	0,025	0,030	0,040	0,050	

Hard-X
Hasta 硬度最大
Up to 67 HRC

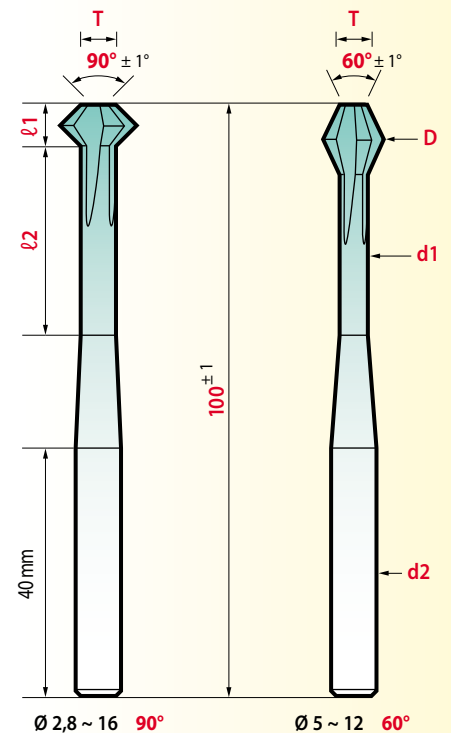
New diameters
Nuevos diámetros
新增直径



Bi-face mini		3 flutes labios 刃						
D*	d1 maxi	T maxi	ℓ1	ℓ2 mini	Bi-face 8480	Hard'X 8480-H		
1,0	0,7	0,30	0,50	5	€ •	€ •		
1,5	1,1	0,45	0,73	6	•	•		
1,8	1,4	0,60	0,75	8	•	•		
2,0	1,5	0,60	0,95	8	•	•		
2,8	2,1	0,90	1,30	10	•	•		
3,0	2,1	0,90	1,50	10	•	•		



Bi-face		4 flutes labios 刃							
D*	d1 maxi	T maxi	d2 h6	ℓ1	ℓ2 mini	Bi-face 8490	Hard'X 8490-H		
2,8	2,2	1,2	6	1,10	10	€ •	€ •		
3,0	2,2	1,2	6	1,30	10	•	•		
3,8	2,9	1,6	6	1,55	12	•	•		
4,0	2,9	1,6	6	1,75	12	•	•		
4,8	3,4	2,0	6	2,10	15	•	•		
5,0	3,4	2,0	6	2,30	15	•	•		
5,8	3,8	2,4	6	2,70	18	•	•		
6,0	3,8	2,4	6	2,90	18	•	•		
7,8	4,9	4,9	6	2,80	34	•	•		
8,0	4,9	4,9	6	3,10	34	•	•		
9,8	5,9	5,9	6	3,80	34	•	•		
10,0	5,9	5,9	6	4,10	34	•	•		
11,8	5,9	5,9	6	5,80	34	•	•		
12,0	5,9	5,9	6	6,10	34	•	•		
15,8	7,9	7,9	10	7,80	34	•	•		
16,0	7,9	7,9	10	8,10	34	•	•		



Bi-face		4 flutes labios 刃							
D*	d1 maxi	T maxi	d2 h6	ℓ1	ℓ2 mini	Bi-face 8460	Hard'X 8460-H		
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	•	•		

* Tolerancias Tolerancias 公差 D Ø 1 ~ 5 = 0 - 0,05 - Ø 6 ~ 16 = 0 - 0,10

Undersized diameters to machine closer to the hole dimension.
Dimensiones bajo medida para mecanizar lo más aproximado al diámetro de los agujeros a mecanizar.
标记尺寸更接近所加工孔的尺寸