

TRI-DENT

FRAISES À NOYER Trois dents

Cette fraise à grand rendement est une version très améliorée de la fraise traditionnelle multidentents: -goujures largement ouvertes pour le dégagement des copeaux - coupe cuillère - profil constant détalonné (réaffûtages nombreux). Il est recommandé de lubrifier.

Three flute COUNTERSINKS

This highly productive countersinking cutter is a much improved version of the traditional multiflute milling cutter: - grooves opened wide to allow chips a way out - high positive cut - constant profile relief (a great many regrinds), We recommend lubricating.

AVELLANADORES De tres labios

Este avellanador de alto rendimiento es una versión mejorada de la tradicional fresa multi-labio: - ranuras ampliamente abiertas para permitir la salida de la viruta - corte muy positivo - perfil constante destalonado (numerosos reafileados). Recomendamos lubricación.

FRESE CONICHE con tre denti

Questa fresa a grande rendimento è una versione migliore rispetto alla tradizionale fresa a più taglienti - scanalature molto distanziate per l'eliminazione dei trucioli - angolo di taglio positivo - profilo costante spogliato (numerosi riaffilature). Si raccomanda la lubrificazione.



COMPOSITION COMPOSICIÓN COMPOSIZIONE	QUALITÉ QUALITY CALIDAD'	CODE	€
5 fraises cutters fresas freses Ø 10,4 - 16,5 - 20,5 25 - 31	HSS-E	432	226,76
	TiN	4832	271,70
	CARBURE	8432	1034,55
	HARD'X	8432-H	1117,70



Vidéo en ligne
www.magafor.com

 **magafor**, Le choix! The choice! La elección! La scelta!

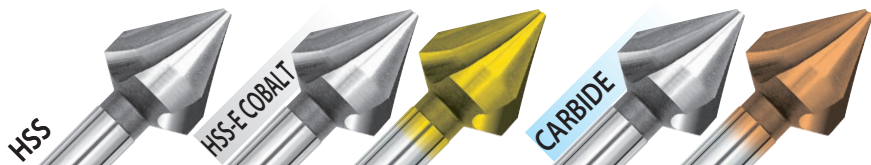
Matière Werkstoff Materiale	HSS	HSS-E Cobalt	HSS-E Cobalt + TiN	HSS-E 8% Cobalt	HSS-E 8% Cobalt + Red'x	CARBURE VHM METALLO DURO	CARBURE VHM + Hard'X
Dureté Härte Durezza	63 HRC	65HRC	65 HRC + 2300 HV	67 HRC	67 HRC + 3500 HV	1800 HV	1800 HV + 3500 HV
Utilisation Use Utilización Impiego	Petites séries Small series Pequeñas series Piccole serie	Production intensive Intensive production Producción intensiva Produzione intensiva		Alliages durs et abrasifs Hard and abrasive alloys Aleaciones duras y abrasivas Leghe dure e abrasive		Aciers trempés Treated steels Acceros tratados Acciai temprati	
Page Pagina	48 - 50 - 51 - 55	47 ~ 57		49		49 ~ 56	

30° DIN 335 - C



D	d1	d2	L	magafor	TiN
z9	maxi	h9	± 1	439	4839
6,3	2	5	50	€ 32,39	€ 36,57
12,4	3	8	65	49,11	52,77
16,5	4	10	76	74,19	86,73
25,0	6	10	90	153,61	165,11

60°



D	d1	d2	L	DIN 334C	magafor	TiN	magaforce	Hard'X
z9	maxi	h9	± 1	4302	432	4832	8432	8432-H
6,3	1,7	5	45	€ 14,37	€	€	€	€
6,3	1,5	5	47		16,98	19,9	93,00	102,41
8,0	2,1	6	50	16,62				
8,3	2,0	6	52		19,59	23,5	108,68	120,17
10,0	2,6	6	53	19,75				
10,4	2,5	6	53		23,25	27	119,13	133,76
12,4	2,8	8	60		27,17	31,5	129,58 *	146,30 *
12,5	3,3	8	56	23,25				
16,0	4,1	10	63	30,57				
16,5	3,2	10	65		36,05	40,50	145,25 *	163,02 *
20,0	5,1	10	67	36,05				
20,5	3,5	10	69		42,84	47,75	211,09 *	229,90 *
25,0	6,4	10	71	46,19				
25,0	3,8	10	75		54,34	61,00	277,97 *	302,00 *
31,0	4,2	12	81		78,38	86,00	373,06 *	414,41 *



* Queue avec 3 plats pour un serrage optimum de l'outil.
Shanks with 3 flats to optimize tool holding.
3 planos en el mango para optimizar la sujeción de la herramienta.
Codolo con 3 piani per un bloccaggio ottimale dell'utensile.

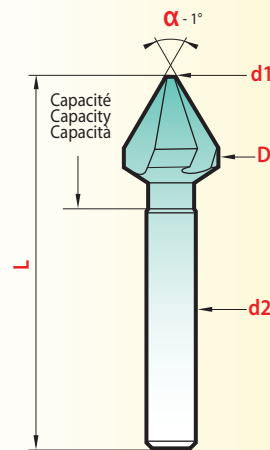
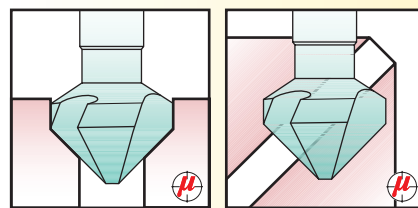
60°



D *	d1	MORSE	L	DIN 334C	magafor
z9	maxi	N° **	± 1	4302	432
16	4,0	1	90	€ 45,46	€
16,5	3,2	1	94		53,29
20	5,0	2	106	70,54	
20,5	4	1	100		83,08
25	6,4	2	112	95,09	
25	6	2	112		111,81
31	6	2	121		122,26
31,5	10,1	2	118	105,54	
40	12,5	3	150	152,57	
40	8	3	172		179,74
50	16	3	160	213,18	
50	10	3	183		250,80
63	20	4	190	279,54	
63	10	3	201		329,17
80	14	4	253		640,58

* Tolérances Tolerancias Tolleranze Ø 34 ~ 125 : 0 + 0,3

TRI-DENT



CÔNES MORSE MORSE TAPER CONO MORSE

