

FRESAMENTO

FRESAMENTO DE CHANFRO

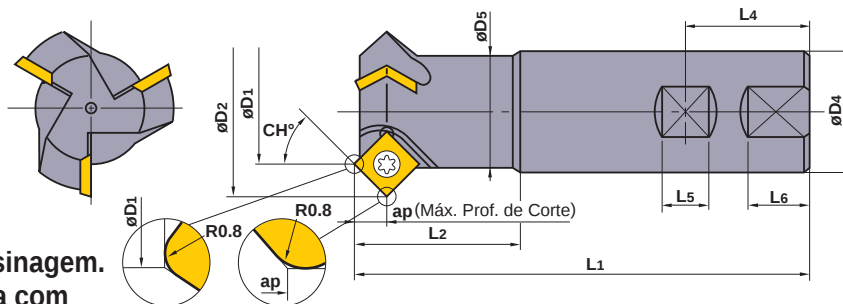
45°



CESP, CFSP, CGSP



- Cobre 5 métodos de usinagem.
- Excelente aresta aguda com inserts 11° positivos.
- Série de chanfros 30°, 45° e 60°.



Somente ferramentas corte à direita.

Referência para Pedido**	R	Nº de Dentes	Dimensões*(mm)											Parafuso de Fixação**	Chave**	Inserto**
			CH°	D1	D2	L1	D4	D5	L2	L4	L5	L6	ap			
CESPR081S20	★	1	30°	8	19.6	110	20	19.5	40	25	11	—	10.2	TS52	①TKY25R	SPMW1203○○
161S20	★	1	30°	16	27.8	110	20	19.5	40	25	11	—	10.2	TS5	①TKY25R	SPMW1203○○
323S32	★	3	30°	32	43.8	125	32	31.5	45	36	14	19	10.2	TS5	①TKY25R	SPMW1203○○
CFSPR041S16S	★	1	45°	4	15.7	85	16	14.4	25	24	10	—	5.9	TS4	②TKY15F	SPMW0903○○
041S16L	★	1	45°	4	15.7	110	16	14.4	50	24	10	—	5.9	TS4	②TKY15F	SPMW0903○○
081S20	★	1	45°	8	24.6	110	20	19.5	40	25	11	—	8.3	TS5	①TKY25R	SPMW1203○○
161S20	★	1	45°	16	32.6	110	20	19.5	40	25	11	—	8.3	TS5	①TKY25R	SPMW1203○○
323S32	★	3	45°	32	48.6	125	32	31.5	45	36	14	19	8.3	TS5	①TKY25R	SPMW1203○○
CGSPR081S20	●	1	60°	8	28.4	110	20	19.5	40	25	11	—	5.9	TS5	①TKY25R	SPMW1203○○
161S20	★	1	60°	16	36.4	110	20	19.5	40	25	11	—	5.9	TS5	①TKY25R	SPMW1203○○
323S32	●	3	60°	32	52.4	125	32	31.5	45	36	14	19	5.9	TS5	①TKY25R	SPMW1203○○

* Torque de Fixação (N • m) ** TS4=3.5, TS5=7.5, TS52=7.5

INSERTOS

Formato**	Referência para Pedido*****	Tolerância	Preparação	C/ Cobertura					Dimensões*(mm)			Geometria**
				VP15TF	UP20M				D1	S1	Re	
	SPMW090304	M	E★	★	●				9.525	3.18	0.4	
	090308	M	E★	★	●				9.525	3.18	0.8	
	120304	M	E★	★	●				12.7	3.18	0.4	
	120308	M	E★	★	●				12.7	3.18	0.8	

* A preparação dos inserts NX2525 e NX4545 é o tipo "T".

CONDIÇÕES DE CORTE RECOMENDADAS

	Material**	Dureza**	Classe**	Velocidade de Corte (m/min)**	Avanço por Dente (mm/dente)	
					Fresamento de Chanfro**	Faceamento**
P	Aço Carbono Aço Liga**	180—280HB	UTi20T	80 (60—100)	0.4	0.15
			UP20M	130 (100—160)	0.4	0.2
			NX4545	130 (100—160)	0.4	0.2
		280—350HB	UTi20T	80 (60—100)	0.3	0.15
K	Ferro Fundido**	Resistência à Tração ≤450MPa	UTi20T	100 (85—120)	0.5	0.25
			HTi10	100 (85—120)	0.5	0.25

● Rotações (min⁻¹)=(1000 x Vel. Corte)÷(3.14 x ØD1)

● Avanço da Mesa (mm/min)=Avanço por Dente x Número de Dentes x Rotação da Fresa.

● : Estoque mantido no Japão. ★ : Estoque mantido.
(Nota: 10 inserts por embalagem)

Repal
ferramentas para usinagem

ACESSÓRIOS** ➤ P001
INFORMAÇÕES TÉCNICAS** ➤ Q001