

FRESAMENTO

FRESAS DE FACEAR

USINAGEM DE ALTA EFICIÊNCIA DE FERRO FUNDIDO

45°



Acabamento

Desbaste



AOX445

Liga Leve... Ferro Fundido... Aço Carbono... Aço Liga... Aço Inoxidável... Aço Endurecido...



- Inserto octogonal bifacial inteiriço de CBN.
- Inserts econômicos com 16 arestas de corte. (para profundidade de corte até 3mm)
- Para alta eficiência em desbaste e acabamento.
- Fácil operação e limpeza.

CH: 45°
A.R: -5° T: -9° - -6°
R.R: -9° - -6° I: -5°

Fig.1
ø63

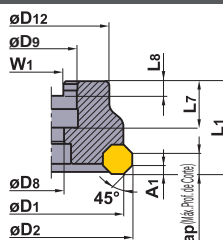


Fig.2
ø80
ø100
ø125
ø160

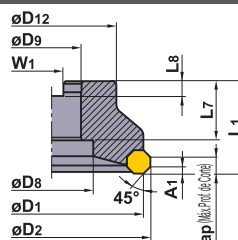
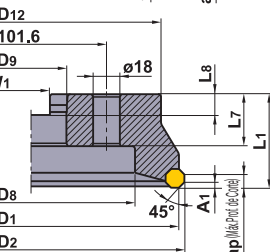


Fig.3
ø200

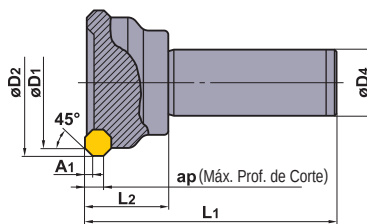
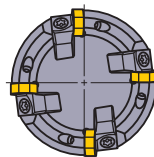


TIPO ÁRVORE

Corte à direita.

Tipo	Referência para Pedido	Estoque		Número de Dentes	Dimensões (mm)								Peso da Ferramenta (kg)	Máx.Profund. de Corte (mm)		Rotação máxima permitida (min ⁻¹)	Tipo (Fig.)	
		R	L		D1	D2	L1	D9	L7	D8	D12	W1		L8	A1			ap
Passo Largo	AOX445-063A04R/L	●	□	4	63	70.8	40	22	20	11	50	10.4	6.3	0.6	3	8	12000	1
	R/L08006C	●	□	6	80	87.8	50	25.4	26	38	60	9.5	6	1.2	3	8	11000	2
	R/L10008D	●	□	8	100	107.8	50	31.75	32	45	70	12.7	8	1.8	3	8	9300	2
	R/L12510E	●	□	10	125	132.8	63	38.1	35	60	80	15.9	10	3.0	3	8	8300	2
	R/L16012F	●	□	12	160	167.8	63	50.8	38	80	100	19.1	11	4.9	3	8	7200	2
	R/L20012K	□	□	12	200	207.8	63	47.625	35	140	175	25.4	14.22	8.7	3	8	6400	3

(Nota) Quando usar com uma profundidade de corte de 8mm, não é possível usar os 16 cantos.



Corte à direita.

TIPO HASTE

Tipo	Referência para Pedido...	Estoque		Número de Dentes	Dimensões (mm)					Peso da Ferramenta (kg)	Máx. Profund. de Corte (mm)		Rotação máxima permitida (min ⁻¹)
		R	L		D1	D2	L1	D4	L2		A1	ap	
Passo Largo	AOX445R/L503S32	●	□	3	50	57.8	125	32	40	1.1	3	8	13000
	R/L634S32	●	□	4	63	70.8	125	32	40	1.4	3	8	12000

ACESSÓRIOS

Referência da Ferramenta...	Cunha...		Parafuso de Fixação...	Chave...
	AOX445	CWAOX445N	LS15T	TKY25T

★ Torque de Fixação (N • m) ... LS15T=8.0

INSERTOS

Referência para Pedido...	Tolerância	CBN		Geometria...
		BC5030	BC5030	
SL-ONEN120404ASN	m	●	□	

CONDIÇÕES DE CORTE RECOMENDADAS

Material...	Resistência à Tração...	Classe...	Velocidade de Corte (m/min)	Avanço p/ Dente (mm/dente)
K Ferro Fundido Cinzento...	≤200MPa	BC5030	1000 (800—1500)	0.1 (0.05—0.15)
	250—350 MPa			

(Nota) Recomenda-se usinagem sem refrigeração.