

Fresa para desbaste de cilindro

BMR

Produto
novo

Insertos hexagonais bifaciais para usinagem de blocos de motor com alta eficiência, alta precisão e excelente economia!



Fresa para desbaste de cilindro

BMR

Disponíveis insertos tipo reforçado com 6 arestas de corte e tipo econômico com 12 arestas de corte.

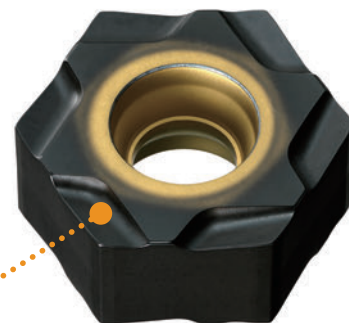
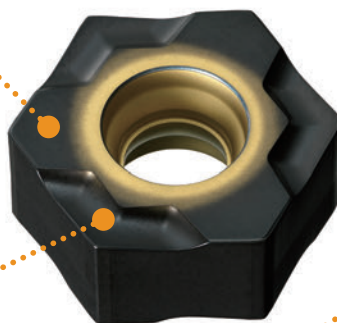


Alta rigidez de fixação

Com elevada resistência à fratura, permite usinagem de alto avanço.

Bifacial com
6 arestas de corte
(Neutro)

Bifacial com
12 arestas de corte
(Corte à direita)

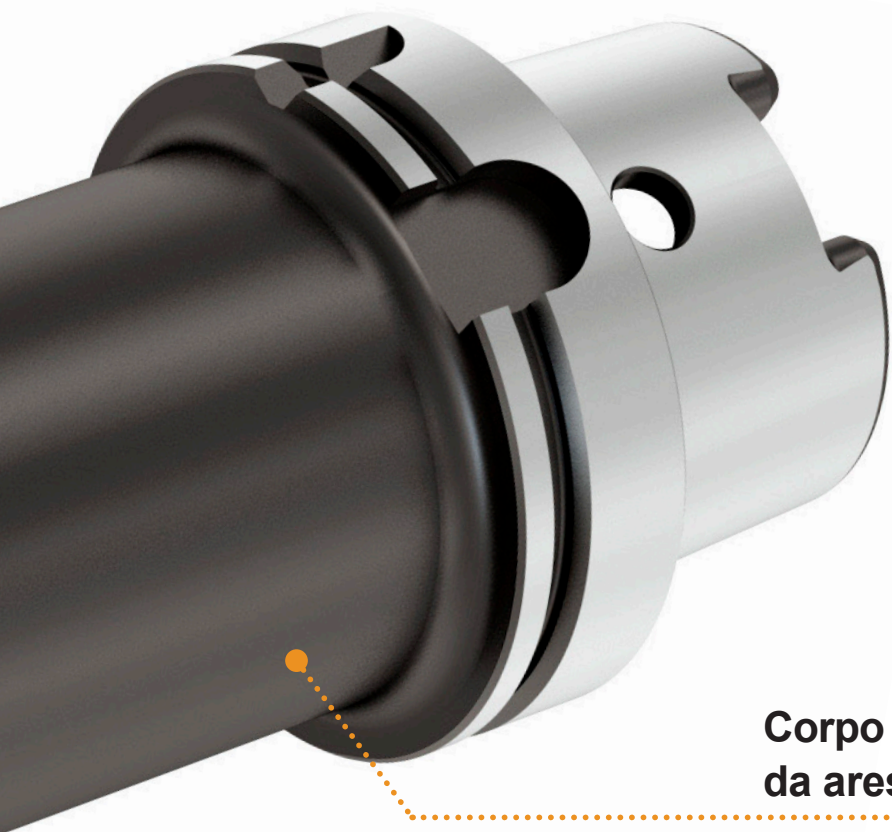


Quebra-cavaco duplo positivo

Reduz o esforço de corte. Permite aplicação em paredes finas. Produz um ótimo acabamento superficial devido à aresta alisadora.

Tipo 12 arestas com corte à direita

Com a superfície de apoio posicionada logo abaixo do ponto onde é aplicada a força de corte, o inserto econômico com 12 arestas de corte mantém uma rigidez comparável ao inserto com 6 arestas de corte.

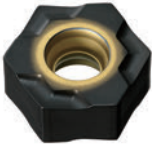
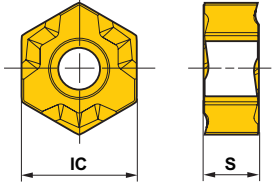
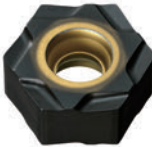
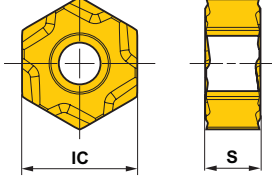


Corpo com regulagem de batimento da aresta de corte periférica

Com função de regulagem da aresta de corte periférica, possibilita o uso do inserto econômico de tolerância M.

* Corpos fornecidos mediante pedido especial.

INSERTO


Formato	Referência para pedido	Classe	R/L	Arestas de corte	Estoque	Dimensões (mm)		Geometria
						IC	S	
	HNMX1206EN06-R	MC5015	–	6	●	12.7	6.0	
	HNMX1206ER12-R	MC5015	R	12	●	12.7	6.0	

CONDIÇÕES DE CORTE RECOMENDADAS

Material	Resistência à tração	Classe	Vel. de corte vc (m/min)	Avanço por dente fz (mm/dente)	Prof. de corte ae (mm)
K Ferro fundido cinzento	≤350MPa	MC5015	200 (150–250)	0.2 (0.1–0.25)	≤3.0

* Quando a prioridade é a rugosidade da superfície acabada, reduza o avanço por dente.
Quando a prioridade é a vida útil da ferramenta, aumente o avanço por dente.

EXEMPLOS DE APLICAÇÃO

Ferramenta	BMR ø85 (7 insertos)	
Inserto (Classe)	HNMX1206EN06-R (MC5015)	
Material	<p>Ferro fundido cinzento Diâmetro de corte : ø85 Prof. de corte : 140mm</p> 	
Condições de corte	Rotação (min-1)	750
	Vel. de corte (m/min)	200
	Avanço (mm/dente)	0.2
	Avanço de mesa (mm/min)	1050
	Prof. de corte (mm)	2.0
Refrigeração	Com refrigeração	
Resultados	<p>Melhoria da eficiência de usinagem em 2.2x e aumento da vida útil em aproximadamente 5x, em condições normais. Realizou usinagem estável com ótima rugosidade da superfície acabada e excelente cilindricidade.</p>	

Os exemplos acima representam aplicações específicas e, portanto, os parâmetros adotados podem não corresponder às condições de corte recomendadas.

Para sua segurança

● Não manipule a região da aresta de corte e cavacos sem luvas. ● Use seguindo as recomendações de aplicação e substitua as ferramentas antes do desgaste excessivo. ● Utilize roupas e óculos de proteção. ● Caso utilize óleos de corte, tome medidas de segurança contra incêndios. ● Para montar insertos e componentes, use a chave correspondente. ● Antes do uso efetivo da ferramenta, verifique o batimento e a ocorrência de vibrações e sons anormais, etc.

MITSUBISHI MATERIALS CORPORATION

MMC Metal do Brasil Ltda.

A Group Company of  MITSUBISHI MATERIALS CORPORATION

Rua Cincinato Braga, 340 - 13º Andar - Conj. 131/132

Bela Vista - São Paulo / SP CEP: 01333-010

Tel: (11) 3506-5600 FAX: (11) 3506-5699

E-mail: mibr@mibr.com.br

<http://www.mibr-carbide.com.br/>

(As especificações das ferramentas estão sujeitas a alterações sem aviso prévio.)