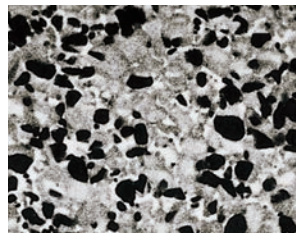


Classe de cermet para aço e ferro fundido

NX2525

Quebra-cavacos para insertos negativos.



Microestrutura da **NX2525**

A NX2525 possui partículas de Ti composto de alta dureza em sua microestrutura. Portanto, esta classe apresenta excelente resistência ao desgaste e à fratura.

Aplicação	Quebra-cavaco e imagem	Características	Geometria	
Acabamento	FY 	Primeira recomendação para acabamento de aço baixo carbono Quebra-cavaco bifacial. Controle efetivo de cavacos aderentes. Adequado para acabamento em aços baixo carbono.	Aço baixo carbono 	
	SY 	Primeira recomendação para usinagem leve de aço baixo carbono Quebra-cavaco bifacial. Controle efetivo de cavacos aderentes. Adequado para usinagem leve de aços baixo carbono.	Aço baixo carbono 	
Usinagem leve	SA 	Quebra-cavaco alternativo para usinagem leve de aço carbono e aço liga Quebra-cavaco bifacial. Controle de cavacos estável mesmo em baixas profundidades de corte. Aresta de corte ondulada, ideal para cópia e torneamento reverso. Recomendado para materiais com dureza 200–300HB.	Aço carbono • Aço liga 	



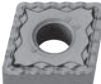


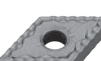
Condições de corte recomendadas

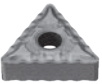
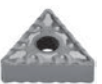
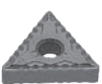



(mm)

	Material	Dureza	Tipo de usinagem	Quebra-cavaco	vc (m/min)	f (mm/rot)	ap
P	Aço baixo carbono (ASTM A36, AISI 1010 etc.)	≤ 180HB	Acabamento	FY	280–405	0.09–0.23	0.20–0.80
			Usinagem leve	SY	255–370	0.16–0.33	0.50–1.20
	Aço carbono • Aço liga (AISI 1045, AISI 4140, etc.)	180–280HB	Usinagem leve	SA	190–275	0.10–0.40	0.30–2.00

Insertos

● Insertos negativos

Formato	Referência para pedido	Estoque NX2525
FY  Acabamento	CNMG120404-FY CNMG120408-FY	● ●
SY  Usinagem leve	CNMG120404-SY CNMG120408-SY	● ●
SA  Usinagem leve	CNMG120404-SA CNMG120408-SA	● ●
FY  Acabamento	DNMG150404-FY DNMG150408-FY	● ●
SY  Usinagem leve	DNMG150404-SY DNMG150408-SY	● ●
SA  Usinagem leve	DNMG150404-SA DNMG150408-SA	● ●

Formato	Referência para pedido	Estoque NX2525
FY  Acabamento	TNMG160404-FY TNMG160408-FY	● ●
SY  Usinagem leve	TNMG160404-SY TNMG160408-SY	● ●
SA  Usinagem leve	TNMG160404-SA TNMG160408-SA	● ●
SA  Usinagem leve	VNMG160404-SA VNMG160408-SA	● ●
FY  Acabamento	WNMG080404-FY WNMG080408-FY	● ●
SY  Usinagem leve	WNMG080404-SY WNMG080408-SY	● ●

Formato	Referência para pedido	Estoque NX2525
SA  Usinagem leve	WNMG080404-SA WNMG080408-SA	● ●

● : Estoque mantido.

Para sua segurança

● Não manipule insertos e cavacos sem luvas. ● Usine 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.mitsubishicarbide.com/>

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