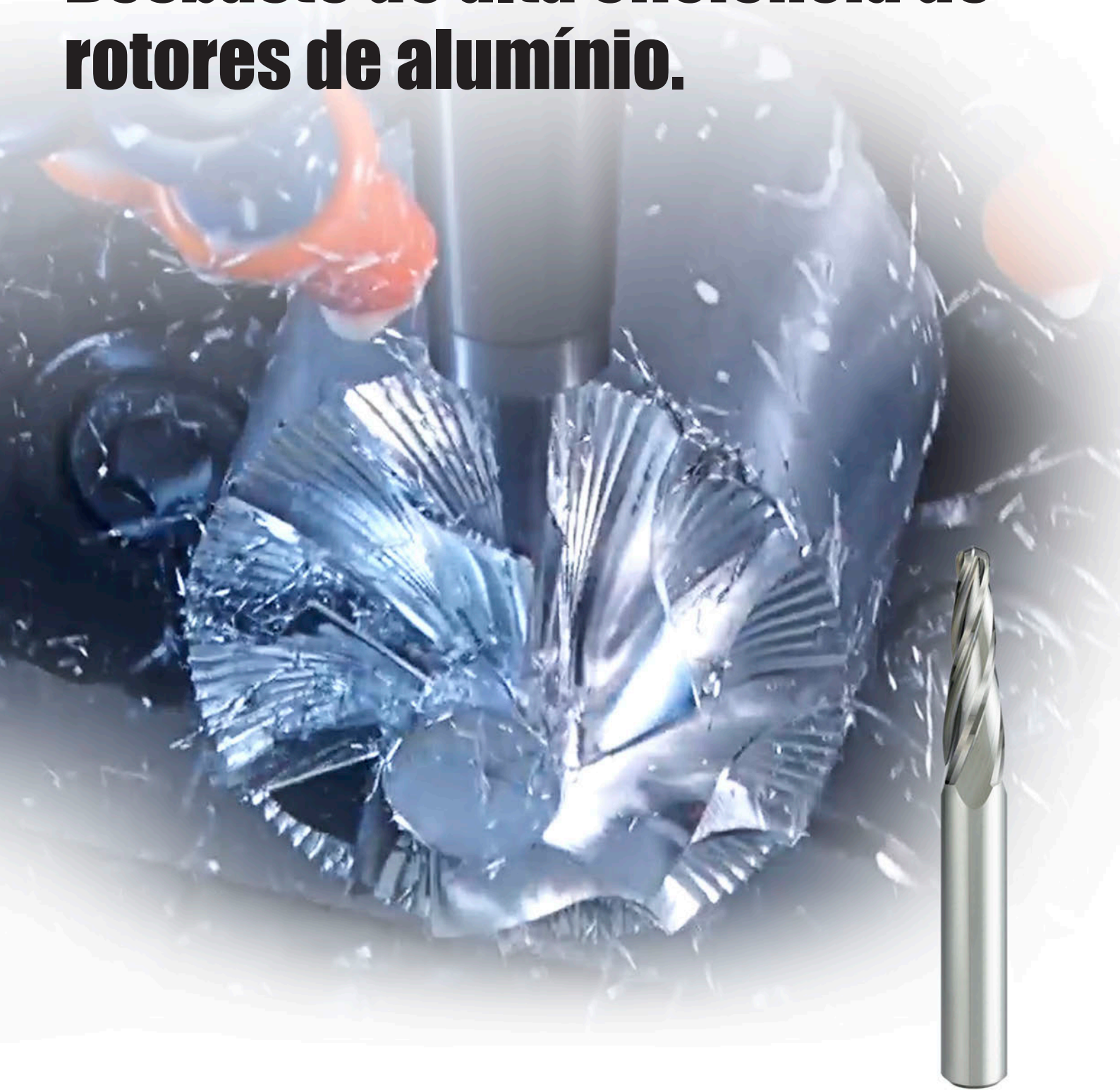


Fresa de topo esférico cônico para rotores de alumínio

C4LATB

Produto
novo

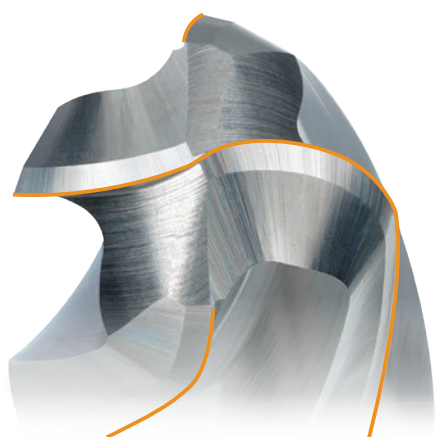
Desbaste de alta eficiência de rotores de alumínio.



Fresa de topo esférico cônico para rotores de alumínio

C4LATB

Com 2 arestas curvas do topo e 4 arestas periféricas, oferece excelente expulsão de cavacos e rigidez da ferramenta.



— : Aresta de corte



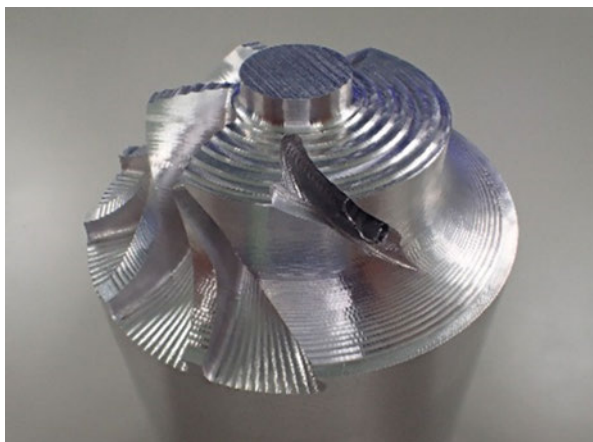
Consulte-nos sobre itens especiais.

Exemplo de aplicação

Usinagem de alta eficiência para rotores de ligas de alumínio

Excelente desempenho em altas profundidades de corte e altos avanços.

Convencional



Quebra durante a usinagem de canal

C4LATB



Alta durabilidade

<Condições de corte>

Material : Liga de alumínio
(A2618-T61)

Ferramenta : C4LATBR100T040AP20
Rotação : 20000 min⁻¹

Máx. avanço : 2000mm/min

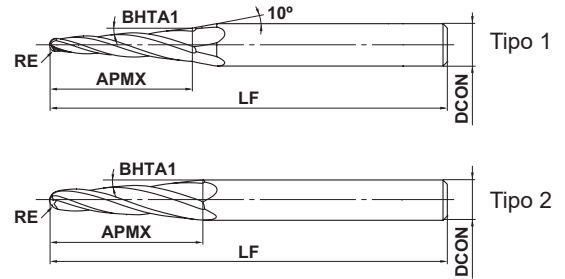
Máx. prof. de corte : ap = 11.0mm

Refrigeração : Óleo solúvel

Máquina : Centro de usinagem vertical



Aço carbono, Aço liga, Ferro fundido (<30HRC)	Aço ferramenta, Aço pré-endurecido, Aço endurecido (≤45HRC)	Aço endurecido (≤55HRC)	Aço endurecido (>55HRC)	Aço inoxidável austenítico	Liga de titânio, Liga resistente ao calor	Liga de cobre	Liga de alumínio
---	---	-------------------------	-------------------------	----------------------------	---	---------------	------------------



R	RE ≤ 2				
	± 0.010				
h6	DCON=6	DCON=8			
	$\begin{matrix} 0 \\ -0.008 \end{matrix}$	$\begin{matrix} 0 \\ -0.009 \end{matrix}$			

● Alta eficiência no desbaste de rotores de alumínio.

Referência para pedido	RE	BHTA1	APMX	LF	DCON	Número de cortes	Estoque	Tipo
C4LATBR050T040AP20	0.5	4°	20	70	6	4	●	1
C4LATBR100T040AP20	1	4°	20	70	6	4	●	1
C4LATBR150T040AP20	1.5	4°	20	75	8	4	●	1
C4LATBR200T040AP30	2	4°	30	75	8	4	●	2

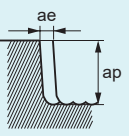
(Nota) Consulte-nos sobre itens especiais (ex.: Raio RE a partir do valor mínimo R0.3, ângulo de conicidade, etc.) ou revestimentos.

RE = Raio do topo esférico LF = Comprimento funcional
 BHTA1 = Ângulo de conicidade DCON = Diâmetro da haste
 APMX = Comprimento de corte

Condições de corte recomendadas


Fresamento lateral

(mm)

Material	Liga de alumínio			
RE	n (min ⁻¹)	vf (mm/min)	ap	ae
R0.5	20000	2000	15	0.75
R1	20000	4000	15	1.5
R1.5	20000	5200	15	2.25
R2	20000	5200	23	3
Profundidade de corte				

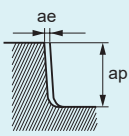
Rasgo

(mm)

Material	Liga de alumínio		
RE	n (min ⁻¹)	vf (mm/min)	ap
R0.5	20000	600	10
R1	20000	2800	10
R1.5	20000	4000	10
R2	20000	4000	15
Profundidade de corte			

Fresamento lateral (Acabamento)

(mm)

Material	Liga de alumínio			
RE	n (min ⁻¹)	vf (mm/min)	ap	ae
R0.5	20000	800	18	0.1
R1	20000	2000	18	0.2
R1.5	20000	2400	18	0.3
R2	20000	2400	27	0.3
Profundidade de corte				



Exemplos de itens especiais

- 1) Recomenda-se óleo solúvel como fluido refrigerante.
- 2) Para fresamento lateral, recomenda-se corte concordante.
- 3) Em caso de baixa rigidez da máquina ou da fixação da peça, ou quando ocorrer trepidação e ruídos, reduza a rotação e o avanço proporcionalmente, ou reduza a profundidade de corte.

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. ● 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.)