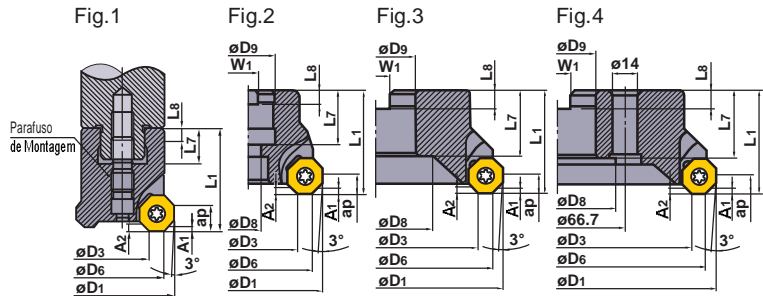




Para Arbor Métrico

O diâmetro D₉ do furo de centro da fresa está indicado em milímetros.



C.H.: 3°
A.R.: +13°
R.R.: -4°

TIPO ÁRVORE

Somente ferramentas corte à direita.

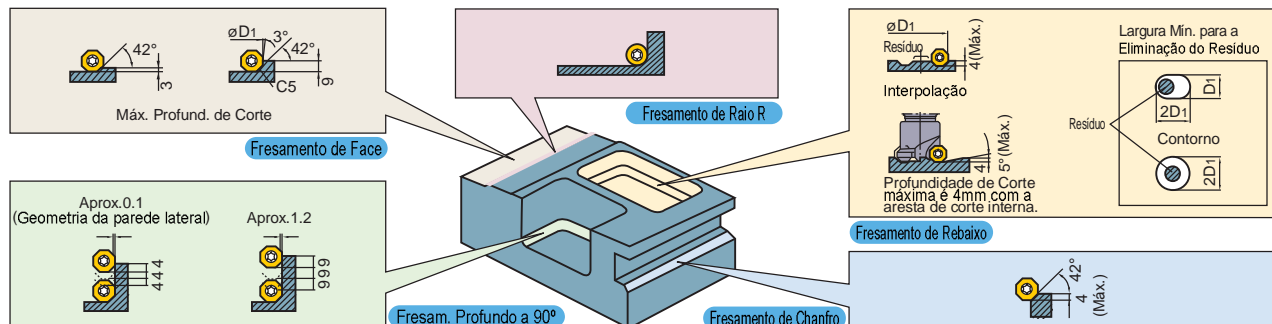
Referência para Pedido	Estoque R	Número de Dentes	Dimensões (mm)									Peso da Ferramenta (kg)	Máx. Prof. de Corte			Tipo (Fig.)
			D1	D6	D3	L1	D9	L7	D8	W1	L8		A1	ap	A2	
OCTACUT0403ARB	●	3	40	31.7	21.2	40	16	18	—	8.4	5.6	0.4	2.5	7	3	1
0504ARB	●	4	50	41.9	31.4	50	22	20	11	10.4	6.3	0.5	2.5	7	3	2
0634ARB	●	4	63	54.9	44.5	50	22	20	11	10.4	6.3	0.7	2.5	7	3	2
0805ARB	●	5	80	71.9	61.5	50	27	23	13	12.4	7	1.2	2.5	7	3	2
OCTACUT0503AR	●	3	50	38.3	24.5	50	22	20	—	10.4	6.3	0.5	3	9	4	1
0634AR	●	4	63	51.4	37.6	50	22	20	11	10.4	6.3	0.7	3	9	4	2
0805AR	●	5	80	68.4	54.7	50	27	23	13	12.4	7	1.2	3	9	4	2
1006AR	●	6	100	88.5	74.7	50	32	32	45	14.4	8	1.6	3	9	4	2
1257BR	●	7	125	113.5	99.8	50	40	32	56	16.4	9	1.8	3	9	4	3
1608CR	●	8	160	148.5	134.8	50	40	29	88.7	16.4	9	3.6	3	9	4	4

ACESSÓRIOS

Referência da Ferramenta	*					
	Parafuso de Fixação	Chave	Chave	Parafuso de Montagem	Parafuso de Montagem	Inserto
OCTACUT0403ARB	CS350990T	TKY10F	—	HDS08030	—	z OEMX12T3 x REMX12T3
OCTACUT0504ARB				—	BOES101	
OCTACUT0634ARB 0805ARB				—	—	
OCTACUT0503AR	CS501290T	—	TKY25T	HDS10031	—	z OEMX1705 x REMX1705
OCTACUT0634AR				—	BOES101	
OCTACUT0805AR				—	—	
OCTACUT1608CR				—	—	

* Torque de Fixação (N • m) : CS350990T=2.5, CS501290T=7.5

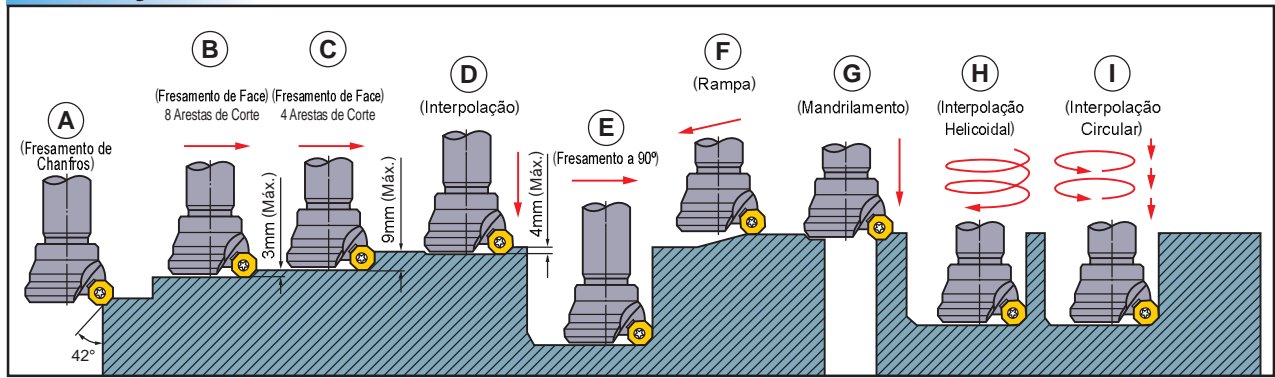
APLICAÇÃO



Tamanhos acima são para OEMX1705 .

● : Estoque mantido.

CONDIÇÕES DE CORTE RECOMENDADAS



Esta lista de condições de corte recomendadas é para fresas com diâmetro < 80. Para fresas com diâmetro > 80 aumente a velocidade de corte em 10%. Tamanhos acima são para OEMX1705.

Material	Dureza	Classe	Velocidade de Corte (m/min)	Avanço por Dente (mm/dente)	
				Método de Usinagem	
P Aço Médio Aço Carbono Aço Liga Aço Pré-Endurecido Aços Alta Liga	< 180HB	F7030	240 (180–300)	A	0.2 (0.15–0.25)
		VP15TF	180 (100–250)	B	0.2 (0.15–0.25)
	180–280HB	F7030	200 (140–240)	C,E,F	0.2 (0.15–0.25)
		VP15TF	180 (100–250)	D,G,H,I	0.075 (0.05–0.1)
		F7030	150 (100–170)	A	0.2 (0.15–0.25)
		VP15TF	120 (80–160)	B	0.2 (0.15–0.25)
	280–380HB	F7030	150 (100–170)	C,E,F	0.2 (0.15–0.25)
		VP15TF	120 (80–160)	D,G,H,I	0.075 (0.05–0.1)
	35–45HRC	F7030	130 (90–160)	A	0.15 (0.1–0.2)
		VP15TF	120 (80–160)	B	0.15 (0.1–0.2)
	< 300HB	F7030	150 (100–170)	C,E,F	0.1 (0.05–0.15)
		VP15TF	120 (80–160)	D,G,H,I	0.05 (0.025–0.075)
M Aço Inoxidável	< 270HB	F7030	200 (140–240)	A	0.15 (0.1–0.2)
		VP15TF	150 (100–200)	B	0.15 (0.1–0.2)
	Resistência à Tração < 350MPa	VP15TF	160 (100–220)	C,E,F	0.1 (0.05–0.15)
		MB730	1500 (1000–3000)	D,G,H,I	0.075 (0.05–0.1)
K Ferro Fundido Cinzento	Resistência à Tração < 350MPa	VP15TF	160 (100–220)	A	0.3 (0.25–0.35)
				B	0.25 (0.2–0.3)
	Resistência à Tração 360–500MPa	VP15TF	160 (100–220)	C,E,F	0.15 (0.1–0.2)
				D,G,H,I	0.075 (0.05–0.1)
Ferro Fundido Nodular	Resistência à Tração 360–500MPa	VP15TF	160 (100–220)	B (D.O.C 0.1–0.5mm)	0.15 (0.1–0.2)
				A	0.25 (0.2–0.3)
	Resistência à Tração 500–800MPa	VP15TF	140 (90–190)	B	0.2 (0.15–0.25)
				C,E,F	0.1 (0.05–0.15)
H Aço Endurecido	45–60HRC	VP15TF	80 (50–100)	D,G,H,I	0.05 (0.025–0.075)
				A	0.15 (0.1–0.2)
	45–60HRC	VP15TF	80 (50–100)	B	0.15 (0.1–0.2)
				C,E,F	0.1 (0.05–0.12)
45–60HRC	MB730	150 (100–200)	B (D.O.C 0.1–0.3mm)	D,G,H,I	0.05 (0.025–0.06)
				A	0.15 (0.1–0.2)

● Rotações (min⁻¹) = (1000 x Vel. Corte) / (3.14 x &D1)

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

(Nota 1) Esta lista de condições de corte recomendadas é para desgaste frontal de 0.3mm após 30 min. de tempo de corte.

(Nota 2) Mais de 50mm do comprimento da haste devem estar dentro da fixação.

(Nota 3) Utilize avanço em etapas quando em furação (a cada 0.5mm é recomendado).

(Nota 4) Quando ocorrerem vibrações, reduza a Velocidade de corte para 20–30%

(Nota 5) Quando utilizar insertos redondos, tenha certeza de que a face plana do inserto está seguramente apoiada contra a parede do alojamento do inserto.