

MANDRILAMENTO

FERRAMENTA PARA TORNEAMENTO INTERNO MICRO-MINI

- Tipo metal duro inteiriço com diâmetro mínimo de corte & 3.2mm.
- l/d é 5 vezes o diâmetro da haste.
- Aresta pode ser afiada de acordo com aplicação, cobrindo, deste modo um amplo campo de aplicações (rosqueamento, canal, cópia, etc.).

MICRO-MINI STANDARD (Ferramenta para torneamento interno inteiriça de metal duro)

Referência para Pedido	Estoque	Dimensões(mm)				Diâmetro Mín. de Corte (mm)	Máx. Prof. do Canal F2 (mm)	Geometria
		TF15	W3	D4	L1			
C03FR-BLS	●	2.0	3	80	15	3.2	1.0	
C04FR-BLS	●	2.5	4	80	20	4.2	1.5	
C05HR-BLS	●	3.0	5	100	25	5.2	2.0	

Apenas suporte direito.

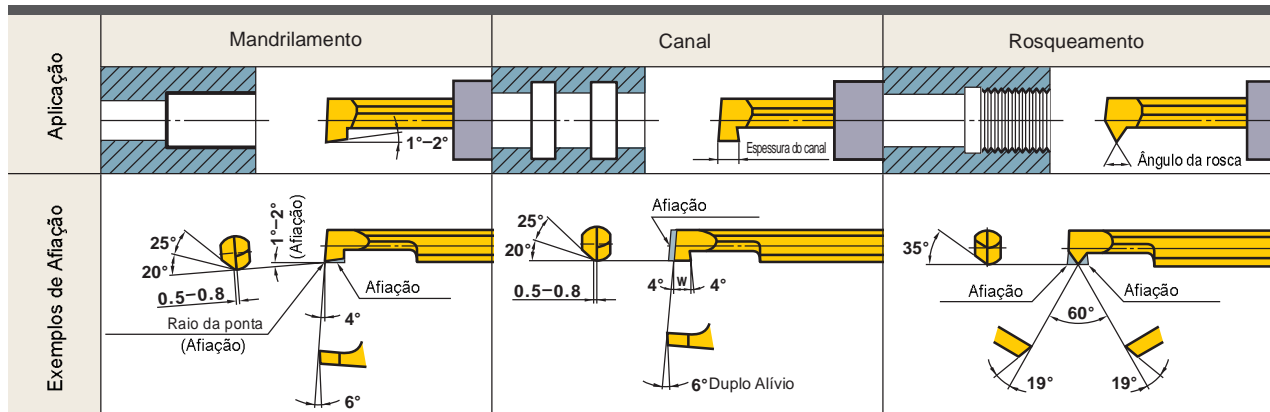
CONDIÇÕES DE CORTE RECOMENDADAS

	Material	Velocidade de Corte (m/min)	Avanço (mm/rot)	Prof. de Corte (mm)	l/d	Condições da Aresta (mm)	
						*Raio da Ponta ou C	*Arredondamento
P	Aço Carbono, Aço Liga 180-350HB	40 (30-50)	0.05 (-0.1)	0.2 (0.1-0.3)	5	0.1-0.5	0.01-0.05
M	Aço Inoxidável < 200HB	40 (30-50)	0.05 (-0.1)	0.2 (0.1-0.3)	5	< 0.4	< 0.03 (Arred. não necessário)
K	Ferro Fundido Cinzento < 350MPa	40 (30-50)	0.05 (-0.05)	0.2 (0.1-0.3)	5	0.1-0.5	0.01-0.05
N	Metais Não-Ferrosos	80 (60-100)	0.05 (-0.1)	0.3 (0.1-0.5)	5	0.1-0.5	< 0.03 (Arred. não necessário)

*Aresta de corte não é arredondada. Arredonde de acordo com a peça antes de usar.

AFIANDO A ARESTA DE CORTE DA FERRAMENTA PARA TORNEAMENTO INTERNO MICRO-MINI

- A ferramenta para torneamento interno MICRO-MINI pode ser aplicada para mandrilar ou usinar canal sem qualquer modificação. Pode ser reafiada como mostrado abaixo.
- Para aresta aguda e reafiação, utilize um rebolo diamantado com #250-#400 aproximadamente. Afie de acordo com aplicação utilizando a figura abaixo como referência.



● : Estoque mantido.