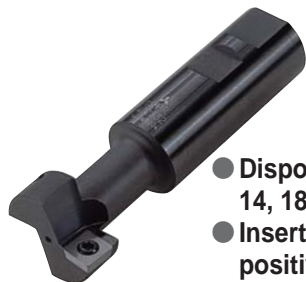


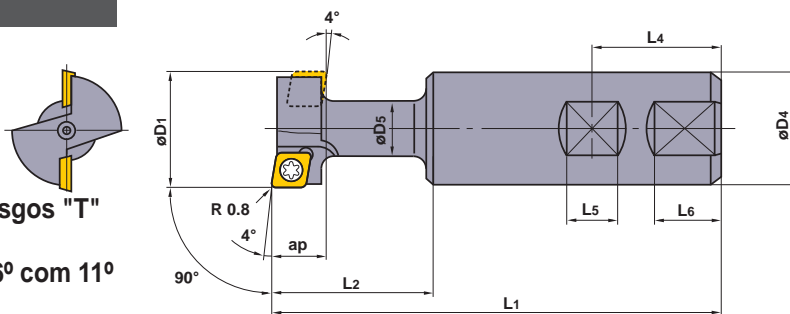
# FRESAMENTO DE RASGO-T



## TSMF



- Disponível para rasgos "T" 14, 18 e 22.
- Inserto rômbico 86° com 11° positivos.
- Fresamento a 90° e fresamento de rebaixo "invertido" também são possíveis.



Somente ferramentas corte à direita.

Referência para Pedido**	Nome da Plata do Rasgo T	R	Estoque	Nº de Dentes	Dimensões*(mm)							Parafuso de Fixação**	Chave**	Inserto**	
					D1	L1	D4	D5	L2	L4	L5				L6
TSMR252S25	14	★	2	25	112	25	12.5	33.2	32	12	17	11	TS3	⊙TKY08D	MPMW070308
322S32	18	★	2	32	120	32	16	41.2	36	14	19	14	TS4	⊙TKY15R	MPMW090308
402S32	22	★	2	40	130	32	20	51.2	36	14	19	18	TS5	⊙TKY25R	MPMW120408

\* Torque de Fixação (N • m) \*\* TS3=1.0, TS4=3.5, TS5=7.5

## INSERTOS

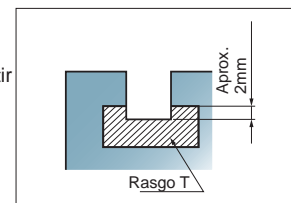
Formato**	Referência para Pedido*****	Tolerância	Cl. Cobert.	Dimensões*(mm)			Geometria**
				D1	S1	Re	
	MPMW070308	M	★	7.94	3.18	0.8	
	090308	M	★	9.525	3.18	0.8	
	120408	M	★	12.7	4.76	0.8	

## CONDIÇÕES DE CORTE RECOMENDADAS ■ ATENÇÃO AO UTILIZAR

Material**	Dureza**	Classe**	Vel. de Corte (m/min)	Avanço por Dente (mm/dente)
P Aço Carbono Aço Liga**	180–280HB	UTi20T	130 (100–160)	0.15 (0.1–0.2)
	280–350HB	UTi20T	80 (60–100)	0.1 (0.05–0.15)
K Ferro Fundido**	Resist. à Tração ≤450MPa	UTi20T	100 (80–120)	0.15 (0.1–0.2)

● Rotação (min<sup>-1</sup>)=(1000 x Vel. Corte)÷(3.14 x ϕD1)

- Quando usar rasgo T em aço, a peça deve ser usinada como mostrada no desenho, para garantir o escoamento suave de cavacos.
- Rasgos a serem usinados devem estar livres de cavacos para uma usinagem suave.



FRESAMENTO