

Usinagem De Ferro Fundido Cinzento / Nodular Com Cerâmicas

Usinagem Em Alta Velocidade De Ferro Fundido

SP9 Cerâmica De Nitreto De Silício Com Cobertura CVD

NOVO



Características

- Extremamente tenaz - resistente o suficiente para desbastar ferro fundido com preparação de aresta T0420 (0,1x20°)
- Preparação de aresta pequena - menor pressão de corte para usinagem estável e preciso;
- Torneamento em alto avanço de corte, graças à ótima tenacidade;
- Redução do desgaste tipo flanco devido à cobertura cvd.

Aplicação Recomendada

- Ferro fundido cinzento – Desbaste – Torneamento e fresamento
- Ferro fundido nodular – Desbaste – Torneamento e fresamento

Condição De Corte Recomendada

Material usinado	Finalidade	Classe	Velocidade de corte (SFM)	Avanço (IPR / IPT)	Profundidade de corte (inch)	Sem refrigeração	Refrigerado
Ferro fundido cinzento	Torneamento	SP9	1200-2700	.012-.024	-.140	●	○
	Fresamento		1200-2700	.002-.010	-.300	●	○
Ferro fundido nodular	Torneamento	SP9	800-2000	.012-.024	-.140	○	●
	Fresamento		800-2000	.002-.010	-.300	●	○

SX6, SX1 Cerâmica De Nitreto De Silício

SP2 Cerâmica De Nitreto De Silício Com Cobertura De CVD

	SP9	SX6	SX1	SP2
Desgaste Entalhe		◎	○	
Desgaste Flanco	◎			◎
Tenacidade	◎	○		
Choque Termico		◎	○	

Características

- 1ª escolha para desbaste de ferro fundido cinzento
- Aplicável refrigeração durante o corte
- Excelente resistência ao choque térmico e é possível fresamento em alta velocidade

Aplicação Recomendada

- Ferro fundido cinzento – desbaste – torneamento e fresamento
- Ferro fundido nodular – desbaste – torneamento e fresamento

Condição De Corte Recomendada

Material usinado	Finalidade	Classe	Velocidade de corte (SFM)	Avanço (IPR / IPT)	Profundidade de corte (inch)	Sem refrigeração	Refrigerado
Ferro fundido cinzento	Torneamento	SX6	1800-3500	.012-.024	.020-.140	●	●
		SX1	1500-3000	.012-.024	.020-.140	●	●
	Fresamento	SP2	1200-2700	.008-.020	.020-.140	●	●
		SX6	1500-4200	.003-.010	.020-.140	●	○
Ferro fundido nodular	Torneamento	SX6	900-1800	.005-.016	.020-.120	○	●
		SX1	800-1600	.005-.016	.020-.120	○	●
	Fresamento	SX6	1200-2000	.003-.008	.020-.120	●	○
		SX1	1000-1800	.003-.008	.020-.120	●	○

HC2, HC6 Cerâmica + TiC WA1 Cerâmica reforçada com whisker

Características

- É possível fazer um acabamento em ferro fundido em alta velocidade
- Aplicável corte com refrigeração
- HC6 - Otimizado para acabamento de ferro fundido nodular

Aplicação Recomendada

- Ferro fundido cinzento – Acabamento – Torneamento (HC2 - HC6 - WA1)
- Ferro fundido nodular – Acabamento – Torneamento (HC6)

Condição De Corte Recomendada

Material usinado	Finalidade	Classe	Velocidade de corte (SFM)	Avanço (IPR)	Profundidade de corte (inch)	Sem refrigeração	Refrigerado
Ferro fundido cinzento	Torneamento	HC2/HC6	1200-2100	.004-.016	-.060	●	●
		WA1	1200-2100	.004-.016	-.120	●	●
Ferro fundido nodular	Torneamento	HC6	600-1500	.004-.012	-.040	○	●

HC1, HW2 Cerâmica De Óxido De Alumina

Características

- 1ª escolha para acabamento de ferro fundido cinzento sem refrigeração
- Excelente resistência ao desgaste e acabamento em alta velocidade é possível

Aplicação Recomendada

- Ferro fundido cinzento - acabamento - torneamento
- Camisa de cilindro (motor combustão) - desbaste/acabamento - torneamento(HW2)

Condição De Corte Recomendada

Material usinado	Finalidade	Classe	Velocidade de corte (SFM)	Avanço (IPR)	Profundidade de corte (inch)	Sem refrigeração	Refrigerado
Ferro fundido cinzento	Torneamento	HC1	1200-2100	.004-.016	.020-.080	●	
		HW2	1200-2100	.004-.016	.020-.080	●	
Camisa de cilindro	Torneamento	HW2	800-1200	.004-.012	.020-.080	○	

