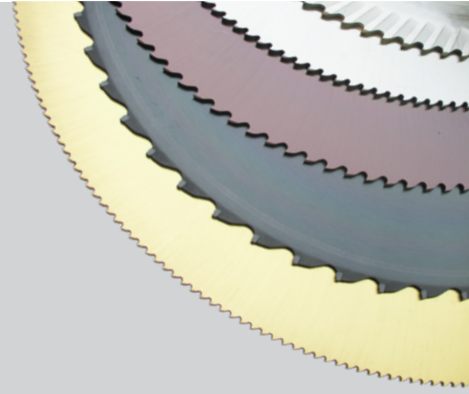


Serras Circulares em HSS

Para Corte de Metais

Soluções que aumentam a sua Produtividade

A FREZITE dispõe de serras em aço rápido (HSS) que complementam a sua oferta de ferramentas para o corte de metais. Fabricadas em aço Dm05, disponíveis com diferentes perfis de afiamento e revestimentos para maximizar a vida útil da ferramenta.

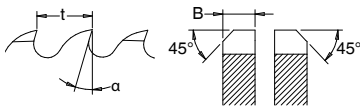


Aplicação: Para corte de perfis tubulares de parede fina.

Máquina: Para máquinas manuais, semi-automáticas e automáticas.

Informação técnica: Com corpo em aço rápido (HSS) Dm05 e perfil de afiamento alterno. Disponível com dois tipos distintos de revestimento (VAPO e TiCN).

D	B	d	Z	t	NL	Revestimento	Ref.
200	1,8	32	160 BW	4	2/8/45+2/9/50+2/11/63	VAPO	833.200.160.32B
250	2,0	32	200 BW	4	2/8/45+2/9/50+2/11/63	VAPO	833.250.200.32B
300	2,5	32	220 BW	4	2/8/45+2/9/50+2/11/63	VAPO	833.300.220.32B
315	2,5	32	240 BW	4	2/8/45+2/9/50+2/11/63	VAPO	833.315.240.32B
350	2,5	32	280 BW	4	2/8/45+2/9/50+2/11/63	VAPO	833.350.280.32B



D	B	d	Z	t	NL	Revestimento	Ref.
250	2,0	32	200 BW	4	2/8/45+2/9/50+2/11/63	TiCN	833.250.200.32F
300	2,5	32	220 BW	4	2/8/45+2/9/50+2/11/63	TiCN	833.300.220.32F
315	2,5	32	240 BW	4	2/8/45+2/9/50+2/11/63	TiCN	833.315.240.32F
350	2,5	32	280 BW	4	2/8/45+2/9/50+2/11/63	TiCN	833.350.280.32F

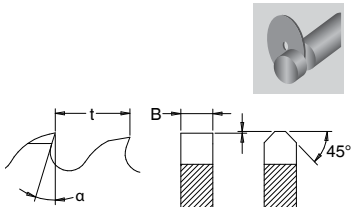


Aplicação: Para corte de perfis maciços e tubos de parede grossa.

Máquina: Para máquinas manuais, semi-automáticas e automáticas.

Informação técnica: Com corpo em aço rápido (HSS) Dm05 e perfil de afiamento trapézio-plano. Corpo com proteção anti-corrosão tipo VAPO.

D	B	d	Z	t	NL	Revestimento	Ref.
250	2,0	32	128 C	6	2/8/45+2/9/50+2/11/63	VAPO	833.250.128.32D
300	2,5	32	160 C	6	2/8/45+2/9/50+2/11/63	VAPO	833.300.160.32D
315	2,5	32	160 C	6	2/8/45+2/9/50+2/11/63	VAPO	833.315.160.32D
350	2,5	32	180 C	6	2/8/45+2/9/50+2/11/63	VAPO	833.350.180.32D



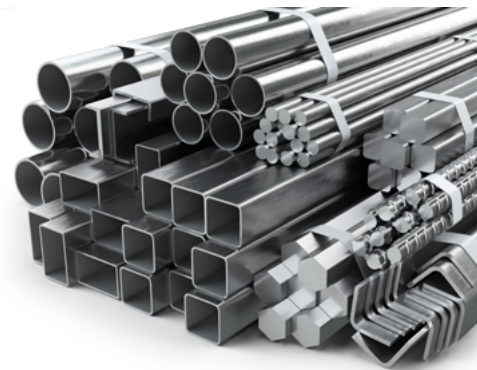
INDÚSTRIAS

- Indústria de Óleo e Gás (tubagens)
- Indústria Automóvel
- Indústria Aeronáutica
- Fundições
- Construções em Aço
- Comércio de Aço
- Produção de Carris
- Etc.



TIPOS DE REVESTIMENTO

Materials	VAPO	TiCN
Aço <500 N/mm ²	✓	✓✓
Aço <750 N/mm ²	✓	✓✓
Aço <1200 N/mm ²	✓	✓✓
Ferro fundido	✓	✓✓
Aço inox	✓	✓✓
Alumínio	✓	✓✓
Cobre / Bronze		✓✓
Latão		✓
Informação técnica	VAPO	TiCN
Dureza (HV)	900	3700
Coefficiente atrito	0,65	0,20
Temperatura máxima de trabalho	550°C	400°C
Cor	Preto	Azul / Cinza



- Outros tipos de revestimentos podem ser executadas a pedido.

PARÂMETROS DE CORTE

Materials	Fz mm/Z	Vc m/min.
Aço <500 N/mm ²	0,030	30 - 50
Aço <750 N/mm ²	0,020	25 - 40
Aço <1200 N/mm ²	0,015	15 - 30
Ferro fundido	0,030	20 - 40
Aço inox	0,010	20 - 30
Alumínio	0,050	750 - 1300
Cobre / Bronze	0,035	400 - 600
Latão	0,035	400 - 600

$$n = \frac{Vc \times 1000}{\pi \times D} \text{ rpm}$$

$$Vf = \frac{Fz \times n \times Z}{1000} \text{ m/min.}$$

Vc Velocidade de corte (m/min.) Z Número de cortantes n Rotação por minuto B Altura de corte t Passo de dente
 Fz Avanço por dente (mm/Z) Vf Velocidade de avanço (m/min.) D Diâmetro da ferramenta d Diâmetro de furo NL Furos para fixação

