

## Exemplos de usinagem

<b>Peça de trabalho:</b>	Placa de aço carbono (193 HB)
<b>Fresa:</b>	32A3R040B32-STD17D-C
<b>Inserto:</b>	TDET 170408SR-M:M8330
<b>Material:</b>	1.1191/C45
<b>Refrigeração:</b>	Ar comprimido

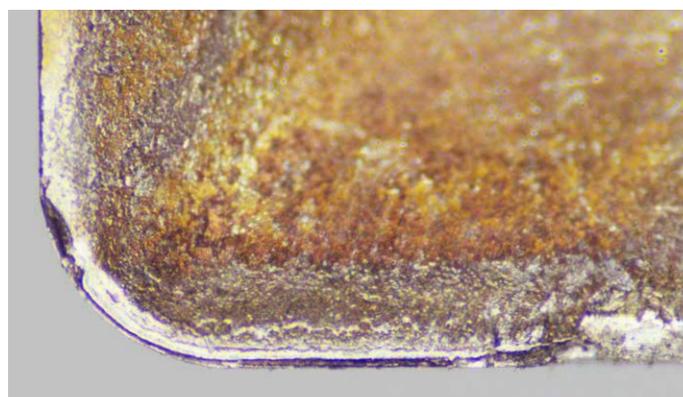
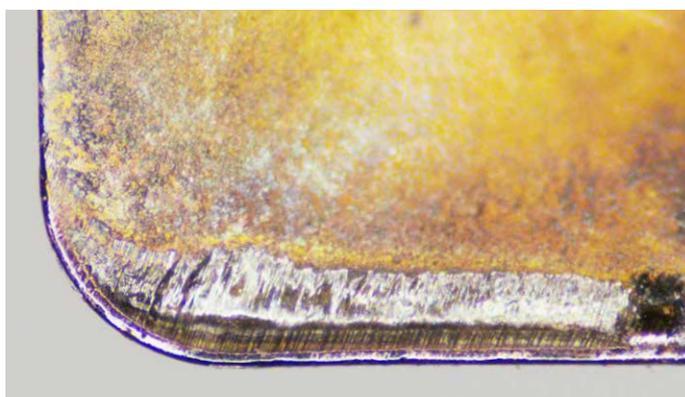
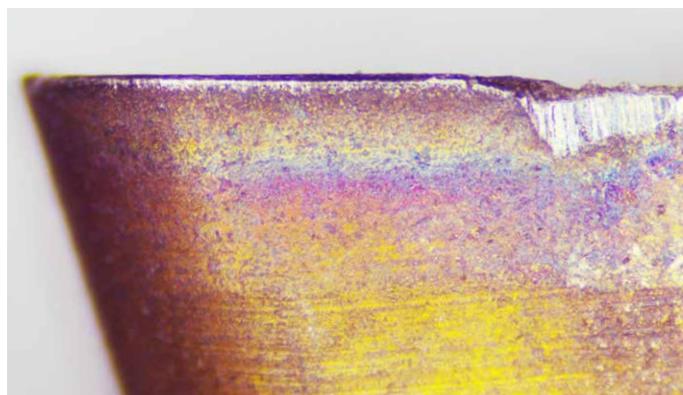
<b>Peça de trabalho:</b>	Placa de aço inoxidável (141 HB)
<b>Fresa:</b>	32A3R040B32-STD17D-C
<b>Inserto:</b>	TDET 170408SR-MM:M6330
<b>Material:</b>	1.4404 / 316L
<b>Refrigeração:</b>	Ar comprimido

Dados de usinagem:				
$v_c$	$f_z$	$a_p$	$a_e$	Vida útil da ferramenta (min)
270	0.20	2.50	24	<b>36</b>

Dados de usinagem:				
$v_c$	$f_z$	$a_p$	$a_e$	Vida útil da ferramenta (min)
170	0.15	2.50	24	<b>33</b>

**WMG P2.2**

**WMG M3.1**



Fotos do TDET 170408SR-M:M8330, tiradas após 36 minutos.

Fotos do TDET 170408SR-MM:M6330, tiradas após 33 minutos.

$v_c$  = velocidade de corte (m/min),  $f_z$  = avanço por dente (mm),  
 $a_p$  = profundidade de corte axial (mm),  $a_e$  = profundidade de corte radial (mm)

## Exemplos de usinagem

<b>Peça de trabalho:</b>	Placa de aço inoxidável (147 HB)
<b>Fresa:</b>	32A3R040B32-STD17D-C
<b>Inserto:</b>	TDET 170408SR-MM:M6330
<b>Material:</b>	1.4404/316L
<b>Refrigeração:</b>	Emulsão de óleo solúvel (10%)

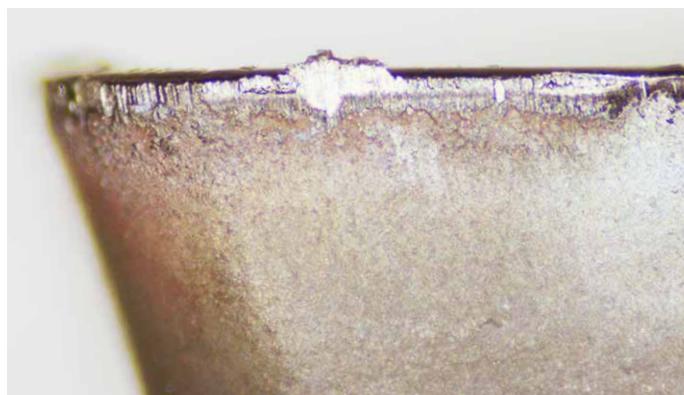
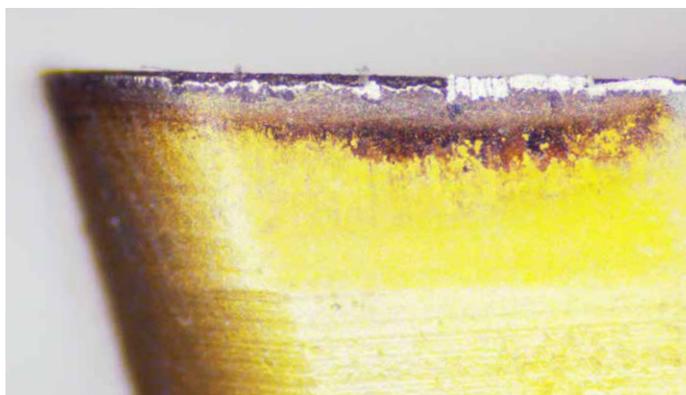
<b>Peça de trabalho:</b>	Placa de ferro fundido (219 HB)
<b>Fresa:</b>	50A05R-S90TD17D-C
<b>Inserto:</b>	TDET 170408PR-R:M5315
<b>Material:</b>	GG25/FC250
<b>Refrigeração:</b>	Emulsão de óleo solúvel (10%)

Dados de usinagem:				
$v_c$	$f_z$	$a_p$	$a_e$	Vida útil da ferramenta (min)
90	0.12	2.5	24	<b>46</b>

Dados de usinagem:				
$v_c$	$f_z$	$a_p$	$a_e$	Vida útil da ferramenta (min)
340	0.25	2.5	40	<b>55</b>

**WMG M3.1**

**WMG K1.2**



Fotos do TDET 170408SR-MM:M6330, tiradas após 46 minutos.

Fotos do TDET 170408PR-R:M5315, tiradas após 55 minutos.

$v_c$  = velocidade de corte (m/min),  $f_z$  = avanço por dente (mm),

$a_p$  = profundidade de corte axial (mm),  $a_e$  = profundidade de corte radial (mm)