



SUMITOMO

CARBIDE - CBN - DIAMOND

Global Support, Global Solutions.

Fresa de faceamento de insertos multi-arestas

DBHC

Ângulo de ataque de 55°
Insertos econômicos
Promove vida útil estável



12 arestas
Excelente custo-benefício



**Inserto econômico multi-aresta
Fresa de faceamento**

DBHC



12 arestas
Excelente custo-benefício

■ CARACTERÍSTICAS

- Foco na relação custo-benefício, insertos de dupla face com 12 arestas
- O design especial da aresta com duplo chanfro suprime rebarbas e lascamentos
- Excelente afiação da aresta, baixa resistência ao corte

■ CARACTERÍSTICAS DO REVESTIMENTO

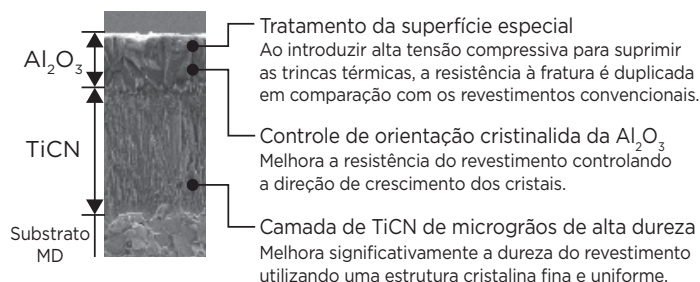
Nova tecnologia de revestimento que proporciona estabilidade absoluta.

Absotech® (tecnologia absoluta)

ACP2000 / ACK2000

ABSOTECH

CVD

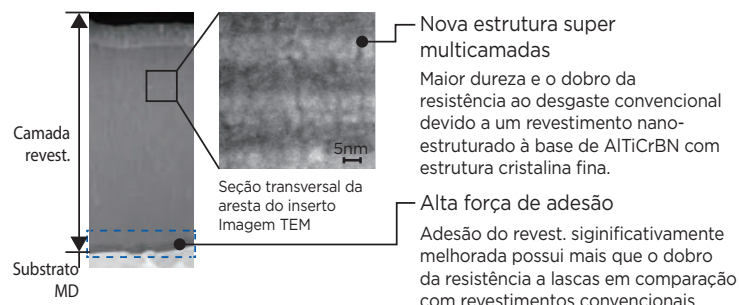


- Suprime danos anormais, como lascamento e adesão. A usinagem estável é alcançada em diversas situações.
- Obtém-se um revestimento de alta resistência e dureza de nível superior. Garante uma vida útil longa e estável, mesmo em usinagem de alta eficiência.

ACU2500 / ACP3000 / ACK3000

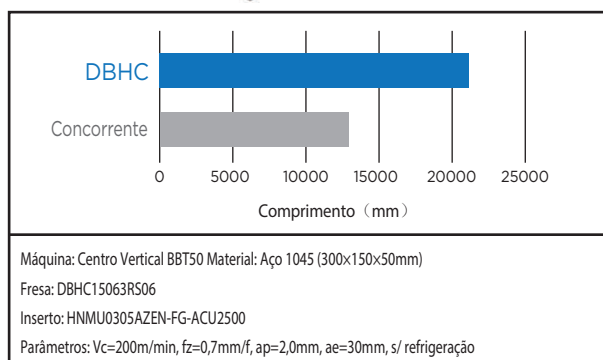
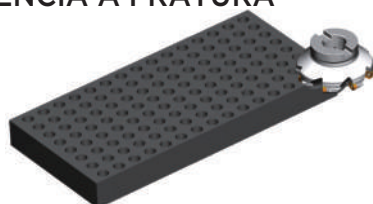
ABSOTECH

PVD

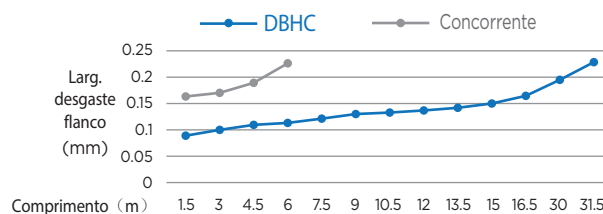


- Composição de revestimento otimizada de acordo com a aplicação. Garante usinagem estável independentemente do material da peça.
- Melhora significativamente a resistência ao lascamento, aumentando a adesão do revestimento. A usinagem estável é alcançada mesmo sob condições de alta carga.

■ RESISTÊNCIA À FRATURA



■ RESISTÊNCIA AO DESGASTE



DBHC
Depois de 6m



DBHC
Depois de 27m



Concorrente
Depois de 6m

Máquina: Centro Vertical BBT50 Material: Aço 1014 (300x150x50mm)
Fresa: DBHC15063RS06
Inserto: HNMU0305AZEN-FG-ACU2500
Parâmetros: Vc=200m/min, fz=0,2mm/f, ap=2,0mm, ae=50mm, s/ refrigeração

QUALIDADE SUPERFICIAL

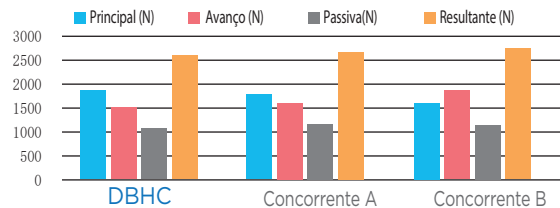


Máquina: Centro Vertical BBT50
Material: Aço 1045
Fresa: DBHC15063RS06 Inserto: HNMU0305AZEN-FG-ACU2500
Parâmetros: Vc=200m/min, fz=0.1mm/t, ap=3.0mm, ae=45mm, s/ refrig.

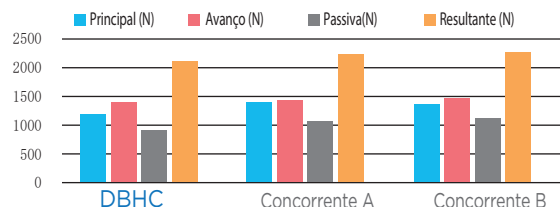


Máquina: Centro Vertical BBT50
Material: FCD450
Fresa: DBHC15063RS05 Inserto: HNMU0305AZEN-FG-ACU2500
Parâmetros: Vc=200m/min, fz=0.1mm/t, ap=1.5mm, ae=45mm, s/ refrig.

FORÇA DE CORTE



Máquina: Centro Vertical BBT50
Material: Aço 1045 (300x150x50mm)
Fresa: DBHC15063RS06 Inserto: HNMU0305AZEN-FG-ACU2500
Parâmetros: Vc=200m/min, fz=0.2mm/f, ap=2.0mm, ae=50mm, s/ refrig.



Máquina: Centro Vertical BBT50
Material: FoFo Nodular GGG50 (300x150x50mm)
Fresa: DBHC15063RS06 Inserto: HNMU0305AZEN-FG-ACU2500
Parâmetros: Vc=200m/min, fz=0.2mm/f, ap=2.0mm, ae=50mm, s/ refrig.

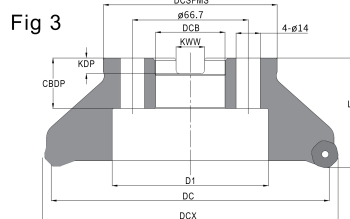
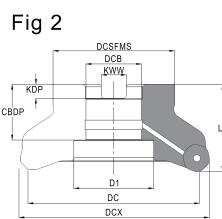
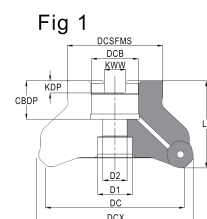
PARÂMETROS RECOMENDADOS

ISO	Material	Dureza	Velocidade Vc (m/min) Min. - Ótima - Máx.	Avanço fz(mm/t) Min. - Ótima - Máx.	Classe do inserto
P	Aço	150-280HB	150 - 220 - 280	0,08 - 0,18 - 0,30	ACU2500 ACP2000
		>280HB	80 - 150 - 220	0,08 - 0,18 - 0,30	
M	Ligas de aço	180-280HB	100 - 180 - 250	0,08 - 0,18 - 0,30	ACU2500 ACS3000
		>280HB	75 - 120 - 170	0,10 - 0,18 - 0,30	
K	FoFo Cinzento/Nodular	250HB	120 - 200 - 250	0,08 - 0,22 - 0,35	s/ refrig.:ACK3000 c/ refrig.:ACU2500
S	Ligas exóticas	-	30 - 50 - 80	0,10 - 0,18 - 0,30	ACU2500 ACS3000

※ Dependendo do ambiente operacional (equipamento, formato do material a ser usinado, dispositivos de fixação), pode haver casos em que a usinagem não seja possível nas condições de corte recomendadas. Ajuste os parâmetros de corte de acordo com a rigidez do equipamento, a dureza do material e a profundidade de corte, etc.

Usinagem de aço em geral, ferro fundido, aço inoxidável e ligas exóticas

Ângulos	Radial	-14° ~ -15°	5mm	55°
Axial	-7°			



Cat. No.	Estoque	Ø	Ø Máx.	Ø Cont.	Altura	Ø Piloto	Larg. chaveta	Prof. chaveta	Prof. montagem	Parafuso	Parafuso	Nº de facas	Peso kg	Fig
		DC	DCX	DCSFMS	LF	DCB	KWW	KDP	CBDP	D1	D2			
DBHC15050RS04		50	60,09	41	40	22	10,4	6.3	20	18	11	4	0,37	1
DBHC15050RS05	●	50	60,09	41	40	22	10,4	6.3	20	18	11	5	0,32	1
DBHC15063RS06	●	63	73,09	50	40	22	10,4	6.3	20	18	11	6	0,59	1
DBHC15080RS06		80	90,09	55	50	27	12,4	7	22	20	14	6	1,1	1
DBHC15080RS08	●	80	90,09	55	50	27	12,4	7	22	20	14	8	1,07	1
DBHC15100RS07		100	110,1	70	50	32	14,4	8	32	46	-	7	1,58	2
DBHC15100RS10	●	100	110,1	70	50	32	14,4	8	32	46	-	10	1,53	2
DBHC15125RS08		125	135,1	80	63	40	16,4	9	29	52	29	8	2,75	1
DBHC15125RS12	○	125	135,1	80	63	40	16,4	9	29	52	29	12	2,68	1
DBHC15160RS10	○	160	170,1	130	63	40	16,4	9	29	90	-	10	5,1	3

● Item em estoque ○ Consultar disponibilidade Em branco: feito sob encomenda.

■ INSERTO

Classes		MD Revestido					
Processo	Alta vel. / Corte leve			P	K		
	Corte médio	K	M	P	K	K	
	Desbaste	K	M	P	K	K	
Cat.No.		ACU2500	ACP2000	ACP3000	ACK2000	ACK3000	
HNMU0305AZEN-FG		●	○	●	○	●	

● Item em estoque (Revestimento PVD) ○ Consultar disponibilidade e valores (Revestimento CVD)

■ ACESSÓRIOS

Parafuso	Chave	Creme antiengripante
BFTX04085IP	3,0	TRDR15IP
		SUMI-P

※ O creme antiengripante não está incluído com a fresa. Ele é vendido separadamente.

■ EXEMPLOS

Aço 1045 Régua com Oxicorte	Aço Carbono Temperado - 48/52 HRC
Objetivo: Aumento de vida útil Aumento na vida útil em 3x Faceamento Concorrente: Alto avanço de 4 arestas Máquina: Centro Vertical BT40 Fresa: DBHC15050RS05 Inserto: HNMU0305AZEN-FG-ACU2500 Parâmetros: n=1020RPM, Vc=160m/min, Vf=866mm/min fz=0,17mm/t, ap=1,5mm, ae=40mm, c/ refrig.	Objetivo: Aumento de vida útil Alcançou 20% a mais de vida útil Faceamento Concorrente: Inserto redondo de 4 arestas Máquina: Centro Vertical BT40 Fresa: DBHC15063RS06 Inserto: HNMU0305AZEN-FG-ACU2500 Parâmetros: n=1010RPM, Vc=200m/min, Vf=1210mm/min fz=0,20mm/t, ap=2mm, ae=50mm, ar comprim.
Aço 1045 Eixo	Carcaça Ferro Fundido GG25
Objetivo: Redução de tempo Redução de 26% no tempo de usinagem Rebaixo Concorrente: Dupla face de 14 arestas Máquina: Centro Horizontal BT40 Fresa: DBHC15063RS06 Inserto: HNMU0305AZEN-FG-ACU2500 Parâmetros: n=1516RPM, Vc=300m/min, Vf=1364mm/min fz=0,15mm/t, ap=2mm, ae=45 c/ refrig.	Objetivo: Redução de custo por peça Redução de 30% no custo por peça Faceamento Concorrente: Dupla face de 16 arestas Máquina: Centro Horizontal BT50 Fresa: DBHC15160RS10 Inserto: HNMU0305AZEN-FG-ACK2000 Parâmetros: n=600RPM, Vc=300m/min, Vf=1582mm/min fz=0,20mm/t, ap=3mm, ae=140mm, s/ refrig.



SUMITOMO ELECTRIC HARDMETAL DO BRASIL

Vendas e Engenharia
 (19)3273-1034 - Campinas - SP
vendas@sumitomohardmetal.com.br
<https://www.sumitool.com/br>