

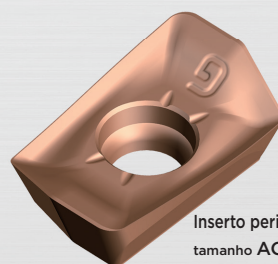
Fresa multifuncional de alta precisão para
fresamento de 90° de uso geral

SEC-WAVEMILL Série **WEZM**

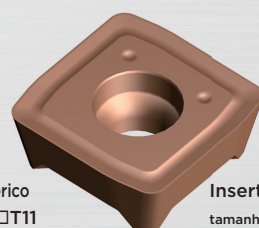
**A série WEZ agora é multifuncional.
Fresamento e furação em uma única
ferramenta.**



**Multifuncionalidade obtida
através da combinação dos
insertos das séries WEZ e GDX.**



Inserto periférico
tamanho AO□T11
(para tipo WEZ11)

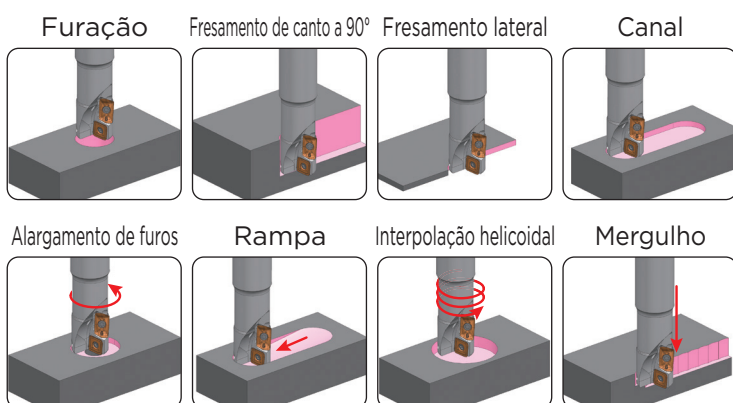


Inserto central
tamanho GDXT07
(para série GDX)



■ Características

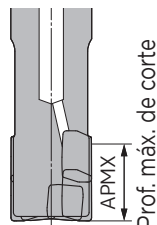
- Tipo multifuncional adicionado à série WEZ.
- Inserto da série WEZ utilizado como inserto periférico, proporciona excelente capacidade de corte e alta precisão em fresamento de canto a 90°.
- Inserto da série GDX utilizado como inserto central permite operações de furação até 1D



■ Linha de produtos (Multifuncional)

Tipo	Cat. N°.	Diâm. (mm)			
		ø20	ø21	ø25	ø26
Com haste	WEZM 11000E	19	19	27	27
	WEZM 11000EL	19	19	27	27
Modular	WEZM 11000M	19	19	27	27

(Profundidade máxima de corte: mm)



■ Linha de produtos (Inserto)

●: Item em estoque

Tamanho	Processo	Série	Tolerância	Cat. N.º	Raio do canto (mm)								
					R0.2	R0.4	R0.5	R0.8	R1.0	R1.2	R1.6	R2.0	R2.4
Tipo 11	Inserto periférico	Série WEZ	Classe M	AOMT11T3○○PEER-G	●	●	●	●	●	●	●	●	●
				AOMT11T3○○PEER-H		●		●		●	●		
			Classe E	AOET11T3○○PEER-F	●	●	●	●	●	●	●	●	●
				AOET11T3○○PEER-P20	●	●	●	●	●	●			
				AOET11T3○○PEER-P25	●	●	●	●	●	●			
				AOET11T3○○PEFR-S	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	Inserto central	Série GDX	Classe M	GDXT070308C-L				●					
				GDXT070308C-G				●					

*As versões R3.0 e R3.2 não podem ser utilizadas

*O Cat. N° do quebra-cavacos tipo P é específico para o diâmetro da fresa. Consulte o "Guia de seleção do quebra-cavacos tipo P" abaixo.

■ Guia de seleção do quebra-cavacos tipo P

Cat. N°	Diâm. (mm)			
	ø20	ø21	ø25	ø26
AOM11T3○○PEER-P●●	-P20		-P25	

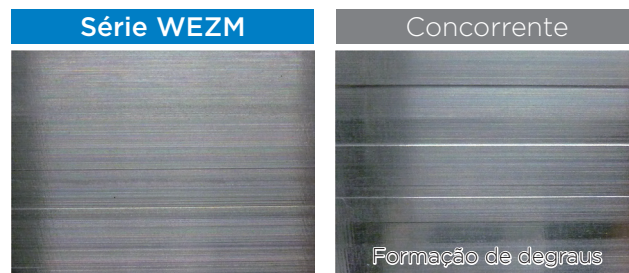
■ Inseto para a série GDX, utilizado como inseto central



O inserto da série WEZ, utilizado como periférico, proporciona excelente afiação da aresta de corte e precisão das paredes

Insertos para a mais recente série de ferramentas de furação GDX, utilizada para pastilhas centrais. Inseto econômico de quatro arestas

■ Comparação da superfície da parede

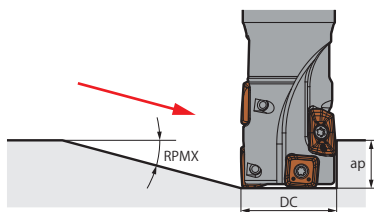


Máquina: Centro de usinagem vertical BT50 Material: S50C
 Projeção em balanço: 80mm
 Ferramenta: WEZM 11025E2725-07 (ø25)
 Inseto periférico: AOMT11T308PEER-G (ACU2500)
 Inseto central: GDXT070308C-G
 Condições de corte: $vc = 150 \text{ m/min}$ $fz = 0.15 \text{ mm/rev}$ $ap = 27 \text{ mm}$ $ae = 5 \text{ mm}$ Sem refrig.

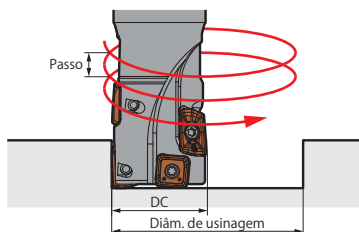
*Observe que os tamanhos dos parafusos de cabeça chata para os insertos periféricos e centrais são diferentes.

■ Limite máximo de fresamento em rampa/interpolação helicoidal

Rampa

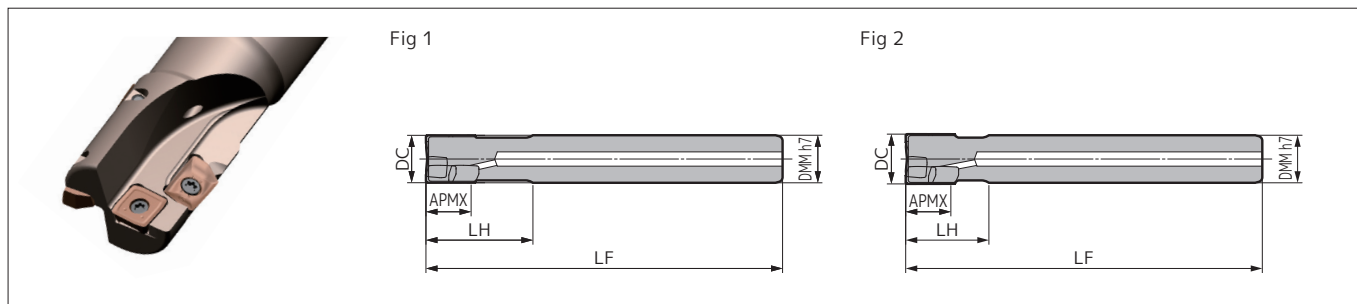


Interpolação helicoidal



Diâm. DC (mm)	Ângulo máximo de inclinação RMPX (°)	Interpolação helicoidal	
		Diâm. máx. de usinagem (mm)	Diâm. mín. de usinagem (mm)
20	90	37,3	20,0
21	90	39,3	21,0
25	90	47,3	25,0
26	90	49,3	26,0

Ângulo de inclinação	Radial	9° to 10°
	Axial	-14° to -15°
		19.27 mm 90°



Corpo (tipo haste)

Dimensões (mm)

Cat. Nº	Estoque	Diâm. DC	Prof. máx. de corte APMX	Haste DMM	Comp. útil de corte LH	Compr. total LF	Nº total de arestas	Nº de estágios	Nº efetivo de arestas	Peso (kg)	Fig
WEZM 11020E1920-07	○	20	19	20	45	150	3	2	1	0.29	1
WEZM 11021E1920-07	○	21	19	20	35	150	3	2	1	0.30	2
WEZM 11025E2725-07	○	25	27	25	55	150	4	3	1	0.46	1
WEZM 11026E2725-07	○	26	27	25	45	150	4	3	1	0.47	2

Os inserts são vendidos separadamente.

Corpo (tipo haste longa)

Dimensões (mm)

Cat. Nº	Estoque	Diâm. DC	Prof. máx. de corte APMX	Haste DMM	Comp. útil de corte LH	Compr. total LF	Nº total de arestas	Nº de estágios	Nº efetivo de arestas	Peso (kg)	Fig
WEZM 11020EL1920-07	○	20	19	20	60	185	3	2	1	0.36	1
WEZM 11021EL1920-07	○	21	19	20	35	185	3	2	1	0.38	2
WEZM 11025EL2725-07	○	25	27	25	75	220	4	3	1	0.70	1
WEZM 11026EL2725-07	○	26	27	25	45	220	4	3	1	0.72	2

Os inserts são vendidos separadamente.

Código de identificação

WEZM 11 020 E L 19 20 - 07

Código da série Tamanho do inserto Diâm. do inserto Tipo de haste Prof. máx. de corte Diâm. da haste Tamanho do inserto central

Haste longa

Peças

	Parafuso de fixação	Chave	Pasta antigripante
Inserto periférico	BFTX03061P	1.5	TRDR08IP*
Inserto central	BFTX025061P		

*as chaves e a pasta antigripante são vendidos separadamente.

Condições de corte recomendadas (Fresamento a 90°)

ISO	Material	Dureza	Quebra-cavaco	Velocidade de corte vc (m/min)	Velocidade de avanço fz (mm/rev)	Classe do inserto
P	Aço carbono	≤ 280HB	G	80 - 150 - 200	0.08 - 0.15 - 0.20	ACU2500
	Aço-liga	≤ 280HB	G	80 - 100 - 120	0.08 - 0.15 - 0.20	ACP2000
M	Aço inoxidável	≤ 280HB	G	80 - 150 - 180	0.08 - 0.15 - 0.20	ACP3000
	Aço inoxidável	≤ 280HB	G	80 - 120 - 160	0.08 - 0.15 - 0.20	ACU2500
K	Ferro fundido / Ferro fundido nodular	—	G	80 - 150 - 200	0.08 - 0.15 - 0.20	ACS1000
	Ferro fundido / Ferro fundido nodular	—	G	80 - 150 - 200	0.08 - 0.15 - 0.20	ACS2500
S	Liga exótica	—	G	40 - 50 - 60	0.08 - 0.15 - 0.20	ACS3000
	Liga exótica	—	G	40 - 50 - 60	0.08 - 0.15 - 0.20	ACU2500
N	Liga de alumínio	Si ≤ 12.6%	S	300 - 500 - 800	0.05 - 0.10 - 0.15	DL2000
	Liga de alumínio	Si > 12.6%	S	100 - 200 - 250	0.05 - 0.10 - 0.15	H20

Observações: As condições de corte acima são meramente orientativas. As condições reais deverão ser ajustadas de acordo com a rigidez da máquina, a rigidez da peça, a profundidade de corte e outros fatores.

- Pode haver casos em que a usinagem não possa ser realizada nas condições de corte recomendadas, dependendo da rigidez da máquina e da peça.
- Para fresamento de canal, ajuste a velocidade de avanço para cerca de 70% dos valores acima.

Condições de corte recomendadas (Furação)

ISO	Material	Dureza	Quebra-cavaco	Velocidade de corte vc (m/min)	Velocidade de avanço fz (mm/rev)	Classe do inserto
P	Aço carbono	≤ 280HB	G	100 - 160 - 220	0.06 - 0.13 - 0.20	ACU2500
	Aço-liga	≤ 280HB	G	90 - 120 - 150	0.05 - 0.10 - 0.14	ACP2000
M	Aço inoxidável	≤ 280HB	G	110 - 140 - 170	0.05 - 0.10 - 0.14	ACP3000
	Aço inoxidável	≤ 280HB	G	120 - 180 - 210	0.05 - 0.10 - 0.15	ACU2500
K	Ferro fundido / Ferro fundido nodular	—	G	100 - 125 - 150	0.09 - 0.15 - 0.19	ACS1000
	Ferro fundido / Ferro fundido nodular	—	G	100 - 125 - 150	0.09 - 0.15 - 0.19	ACS2500
S	Liga exótica	—	G	15 - 20 - 25	0.06 - 0.08 - 0.10	ACS3000
	Liga exótica	—	G	15 - 20 - 25	0.06 - 0.08 - 0.10	ACU2500
N	Liga de alumínio	Si ≤ 12.6%	S	200 - 260 - 320	0.06 - 0.11 - 0.17	DL2000
	Liga de alumínio	Si > 12.6%	S	70 - 100 - 120	0.06 - 0.11 - 0.17	H20

Observações: As condições de corte acima servem apenas como orientação. As condições reais deverão ser ajustadas de acordo com a rigidez da máquina, a rigidez da peça, a profundidade de corte e outros fatores.

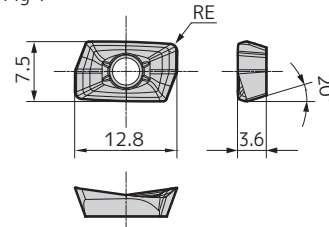
- Pode haver casos em que a usinagem não possa ser realizada nas condições de corte recomendadas, dependendo da rigidez da máquina e da peça.
- *Para furos com mais de 3 mm de profundidade, recomenda-se a usinagem em etapas de 0,3 a 1 mm para facilitar a quebra de cavacos.

■ Inserto (Periférico)

Dimensões (mm)

Classificação das classes		Metal duro revestido								Metal duro	DLC	Cermet	Raio do canto RE	Fig
Processo	Alta velocidade / Corte leve													
	Usinagem média													
	Desbaste													
Cat. Nº		ACU2500	ACP2000	ACP3000	ACK2000	ACK3000	ACS1000	ACS2500	ACS3000	ACM200	ACM300	H20	DL2000	T2500A
AOMT 11T302PEER-G		●		●		●	●	●	●	▲	▲	—	—	●
11T304PEER-G		●	●	●	●	●	●	●	●	▲	▲	—	—	●
11T305PEER-G		●							●	▲	▲	—	—	
11T308PEER-G		●	●	●	●	●	●	●	●	▲	▲	—	—	●
11T310PEER-G		●							●	▲	▲	—	—	
11T312PEER-G		●		●		●	●	●	●	▲	▲	—	—	
11T316PEER-G		●	●		●	●	●	●	●	▲	▲	—	—	
11T320PEER-G		●		●		●	●	●	●	▲	▲	—	—	
11T324PEER-G		●							●	▲	▲	—	—	
AOMT 11T304PEER-H		●	●	●	●	●	●	●	●	▲	▲	—	—	—
11T308PEER-H		●	●	●	●	●	●	●	●	▲	▲	—	—	—
11T312PEER-H		●							●	▲	▲	—	—	—
11T316PEER-H		●							●	▲	▲	—	—	—
AOET 11T302PEER-F		●	—	—	—				●	—		—	—	—
11T304PEER-F		●	—	—	—				●	—		—	—	—
11T305PEER-F		●	—		—					—		—	—	—
11T308PEER-F		●	—		—				●	—		—	—	—
11T310PEER-F		●	—		—					—		—	—	—
11T312PEER-F		●	—		—				●	—		—	—	—
11T316PEER-F		●	—		—					—		—	—	—
11T320PEER-F		●	—		—				●	—		—	—	—
11T324PEER-F		●	—		—					—		—	—	—
AOET 11T302PEER-P20		●	—		—					—		—	—	—
11T304PEER-P20		●	—		—					—		—	—	—
11T305PEER-P20		●	—		—					—		—	—	—
11T308PEER-P20		●	—		—					—		—	—	—
11T310PEER-P20		●	—		—					—		—	—	—
11T312PEER-P20		●	—		—					—		—	—	—
AOET 11T302PEER-P25		●	—		—					—		—	—	—
11T304PEER-P25		●	—		—					—		—	—	—
11T305PEER-P25		●	—		—					—		—	—	—
11T308PEER-P25		●	—		—					—		—	—	—
11T310PEER-P25		●	—		—					—		—	—	—
11T312PEER-P25		●	—		—					—		—	—	—
AOET 11T302PEFR-S		—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—
11T304PEFR-S		—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—
11T305PEFR-S		—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—
11T308PEFR-S		—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—
11T310PEFR-S		—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—
11T312PEFR-S		—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—
11T316PEFR-S		—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—
11T320PEFR-S		—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—
11T324PEFR-S		—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—

Fig 1



Inserto periférico: -G: Uso geral, -H: Aresta reforçada, -F: Acabamento médio, -P20/-P25: Usinagem de alta precisão, -S: Metais não ferrosos.

*Para o 2º estágio em diante, utilize raio R0.8 ou inferior.

*-P20 aplicável para fresas com diâmetros Ø20 e Ø21 - P25 aplicável para fresas com diâmetros Ø25 e Ø26.

■ Inserto (Central)

Dimensões (mm)

Classificação das classes		Metal duro revest.				
Processo	Alta velocidade / Corte leve					
	Usinagem média					
	Desbaste					
Cat. Nº		ACU2500	Largura W1	Espessura S	Raio do canto RE	Fig
GDXT 070308C-L		●	8,6	3,18	0,8	2
070308C-G		●	8,6	3,31	0,8	3

Fig 2 Inserto central tipo L

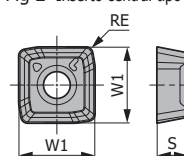
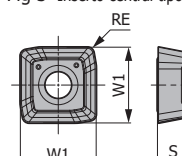


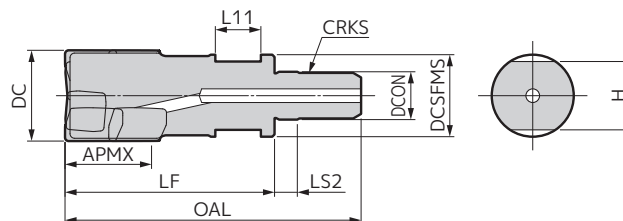
Fig 3 Inserto central tipo G

Torque de aperto recomendado (N·m) ● Item em estoque ▲ A ser substituído por um novo produto, fabricado sob encomenda ou descontinuado
Em branco: Feito sob encomenda —: Não disponível

Ângulo de inclinação	Radial	9° to 10°
	Axial	-14° to -15°
		19.27 mm 90°



Fig 1



Corpo (tipo modular)

Dimensões (mm)

Cat. Nº	Estoque	Diâm. DC	Prof. máx. de corte APMX	Ressalto DCSFMS	Diâm. montagem DCON	Rosca CRKS	Compr. total OAL	Compr. efetivo LF	Compr. LS2	Chanfro L11	Larg. H	Nº total de arestas	Nº de estágios	Nº efetivo de arestas	Peso (kg)	Fig
WEZM 11020M1019Z1-07	○	20	19	18	10,5	M10	65	46	5	10	15	3	2	1	0,07	1
WEZM 11021M1019Z1-07	○	21	19	18	10,5	M10	65	46	5	10	15	3	2	1	0,07	1
WEZM 11025M1227Z1-07	○	25	27	22	12,5	M12	73	52	5	11	19	4	3	1	0,11	1
WEZM 11026M1227Z1-07	○	26	27	22	12,5	M12	73	52	5	11	19	4	3	1	0,12	1

Os inserts são vendidos separadamente.

Código de identificação

WEZM 11 020 M10 19 Z1 - 07

Código da série	Tamanho do inserto	Diâm.	Tamanho do parafuso de fixação	Prof. máx. de corte	Número de canais	Tamanho do inserto central
-----------------	--------------------	-------	--------------------------------	---------------------	------------------	----------------------------

Peças

	Parafuso de fixação	Chave	Pasta antigripante
Periférico	BFTX0306IP	1.5	TRDR08IP*
Central	BFTX02506IP		SUMI-P*

*as chaves e a pasta antigripante são vendidos separadamente.

Condições de corte recomendadas (Fresamento a 90°)

ISO	Material	Dureza	Quebra-cavaco	Velocidade de corte vc (m/min) Min. - Ideal - Máx.	Velocidade de avanço fz (mm/rev) Min. - Ideal - Máx.	Classe do inserto
P	Aço carbono	≤ 280HB	G	80 - 150 - 200	0.08 - 0,15 - 0.20	ACU2500
	> 280HB	G	80 - 100 - 120	0.08 - 0,15 - 0.20		ACP2000
	Aço-liga	≤ 280HB	G	80 - 150 - 180	0.08 - 0,15 - 0.20	ACP3000
M	Aço inoxidável	≤ 280HB	G	80 - 120 - 160	0.08 - 0,15 - 0.20	ACU2500
						ACS1000
						ACS2500
						ACS3000
K	Ferro fundido / Ferro fundido nodular	—	G	80 - 150 - 200	0.08 - 0,15 - 0.20	ACU2500
						ACK2000
						ACK3000
S	Liga exótica	—	G	40 - 50 - 60	0.08 - 0,15 - 0.20	ACU2500
						ACS1000
						ACS2500
						ACS3000
N	Liga de alumínio	Si ≤ 12.6%	S	300 - 500 - 800	0.05 - 0,10 - 0.15	DL2000
	Si > 12.6%	S	100 - 200 - 250	0.05 - 0,10 - 0.15		H20

Observações: As condições de corte acima são meramente orientativas. As condições reais deverão ser ajustadas de acordo com a rigidez da máquina, a rigidez da peça, a profundidade de corte e outros fatores.

- Pode haver casos em que a usinagem não possa ser realizada nas condições de corte recomendadas, dependendo da rigidez da máquina e da peça.
- Para fresamento de canal, ajuste a velocidade de avanço para cerca de 70% dos valores acima.

Condições de corte recomendadas (Furação)

ISO	Material	Dureza	Quebra-cavaco	Velocidade de corte vc (m/min) Min. - Ideal - Máx.	Velocidade de avanço fz (mm/rev) Min. - Ideal - Máx.	Classe do inserto
P	Aço carbono	≤ 280HB	G	100 - 160 - 220	0.06 - 0,13 - 0.20	ACU2500
	> 280HB	G	90 - 120 - 150	0.05 - 0,10 - 0.14		ACP2000
	Aço-liga	≤ 280HB	G	110 - 140 - 170	0.05 - 0,10 - 0.14	ACP3000
M	Aço inoxidável	≤ 280HB	G	120 - 180 - 210	0.05 - 0,10 - 0.15	ACU2500
						ACS1000
						ACS2500
						ACS3000
K	Ferro fundido / Ferro fundido nodular	—	G	100 - 125 - 150	0.09 - 0,15 - 0.19	ACU2500
						ACK2000
						ACK3000
S	Liga exótica	—	G	15 - 20 - 25	0.06 - 0,08 - 0.10	ACU2500
						ACS1000
						ACS2500
						ACS3000
N	Liga de alumínio	Si ≤ 12.6%	S	200 - 260 - 320	0.06 - 0,11 - 0.17	DL2000
	Si > 12.6%	S	70 - 100 - 120	0.06 - 0,11 - 0.17		H20

Observações: As condições de corte acima servem apenas como orientação. As condições reais deverão ser ajustadas de acordo com a rigidez da máquina, a rigidez da peça, a profundidade de corte e outros fatores.

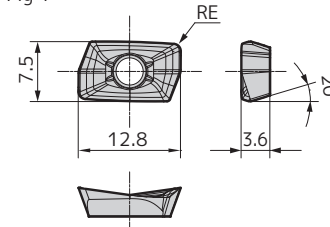
- Pode haver casos em que a usinagem não possa ser realizada nas condições de corte recomendadas, dependendo da rigidez da máquina e da peça.
- *Para furos com mais de 3 mm de profundidade, recomenda-se a usinagem em etapas de 0,3 a 1 mm para facilitar a quebra de cavacos.

■ Inserto (Periférico)

Dimensões (mm)

Classificação das classes		Metal duro revestido								Metal duro	DLC	Cermet				
Processo	Alta velocidade / Corte leve															
	Usinagem média															
	Desbaste															
Cat. Nº		ACU2500	ACP2000	ACP3000	ACK2000	ACK3000	ACS1000	ACS2500	ACS3000	ACM200	ACM300	H20	DL2000	T2500A	Raio do canto RE	Fig
AOMT 11T302PEER-G		●	●	●	●	●	●	●	▲	▲		—	—	●	0,2	
11T304PEER-G		●	●	●	●	●	●	●	▲	▲		—	—	●	0,4	1
11T305PEER-G		●							▲	▲		—	—		0,5	1
11T308PEER-G		●	●	●	●	●	●	●	▲	▲		—	—	●	0,8	1
11T310PEER-G		●							▲	▲		—	—		1,0	1
11T312PEER-G		●	●			●	●	●	▲	▲		—	—		1,2	1
11T316PEER-G		●	●	●		●	●	●	▲	▲		—	—		1,6	1
11T320PEER-G		●	●			●	●	●	▲	▲		—	—		2,0	1
11T324PEER-G		●							▲	▲		—	—		2,4	1
AOMT 11T304PEER-H		●	●	●	●	●	●	●	▲	▲		—	—	—	0,4	1
11T308PEER-H		●	●	●	●	●	●	●	▲	▲		—	—	—	0,8	1
11T312PEER-H		●							▲	▲		—	—	—	1,2	1
11T316PEER-H		●							▲	▲		—	—	—	1,6	1
AOET 11T302PEER-F		●	—	—	—			●	—			—	—	—	0,2	1
11T304PEER-F		●	—	—	—			●	—			—	—	—	0,4	1
11T305PEER-F		●	—	—	—				—			—	—	—	0,5	1
11T308PEER-F		●	—	—	—			●	—			—	—	—	0,8	1
11T310PEER-F		●	—	—	—				—			—	—	—	1,0	1
11T312PEER-F		●	—	—	—			●	—			—	—	—	1,2	1
11T316PEER-F		●	—	—	—				—			—	—	—	1,6	1
11T320PEER-F		●	—	—	—			●	—			—	—	—	2,0	1
11T324PEER-F		●	—	—	—				—			—	—	—	2,4	1
AOET 11T302PEER-P20		●	—	—	—				—			—	—	—	0,2	1
11T304PEER-P20		●	—	—	—				—			—	—	—	0,4	1
11T305PEER-P20		●	—	—	—				—			—	—	—	0,5	1
11T308PEER-P20		●	—	—	—				—			—	—	—	0,8	1
11T310PEER-P20		●	—	—	—				—			—	—	—	1,0	1
11T312PEER-P20		●	—	—	—				—			—	—	—	1,2	1
AOET 11T302PEER-P25		●	—	—	—				—			—	—	—	0,2	1
11T304PEER-P25		●	—	—	—				—			—	—	—	0,4	1
11T305PEER-P25		●	—	—	—				—			—	—	—	0,5	1
11T308PEER-P25		●	—	—	—				—			—	—	—	0,8	1
11T310PEER-P25		●	—	—	—				—			—	—	—	1,0	1
11T312PEER-P25		●	—	—	—				—			—	—	—	1,2	1
AOET 11T302PEFR-S		—	—	—	—	—	—	—	—	—		●	●	—	0,2	1
11T304PEFR-S		—	—	—	—	—	—	—	—	—		●	●	—	0,4	1
11T305PEFR-S		—	—	—	—	—	—	—	—	—		●	●	—	0,5	1
11T308PEFR-S		—	—	—	—	—	—	—	—	—		●	●	—	0,8	1
11T310PEFR-S		—	—	—	—	—	—	—	—	—		●	●	—	1,0	1
11T312PEFR-S		—	—	—	—	—	—	—	—	—		●	●	—	1,2	1
11T316PEFR-S		—	—	—	—	—	—	—	—	—		●	●	—	1,6	1
11T320PEFR-S		—	—	—	—	—	—	—	—	—		●	●	—	2,0	1
11T324PEFR-S		—	—	—	—	—	—	—	—	—		●	●	—	2,4	1

Fig 1



Inserto periférico: -G: Uso geral, -H: Aresta reforçada, -F: Acabamento médio, -P20/-P25: Usinagem de alta precisão, -S: Metais não ferrosos.

*Para o 2º estágio em diante, utilize raio R0.8 ou inferior.

*-P20 aplicável para fresas com diâmetros ø20 e ø21 - P25 aplicável para fresas com diâmetros ø25 e ø26.

■ Inserto (Central)

Dimensões (mm)

Classificação das classes		Metal duro revest.					
Processo	Alta velocidade / Corte leve						
	Usinagem média						
	Desbaste						
Cat. N°		ACU2500	Largura W1	Espessura S	Raio do canto RE	Fig	
GDXT 070308C-L		●	8,6	3,18	0,8	2	
070308C-G		●	8,6	3,31	0,8	3	

Fig 2 Inserto central tipo L

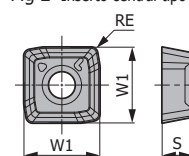
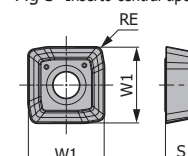
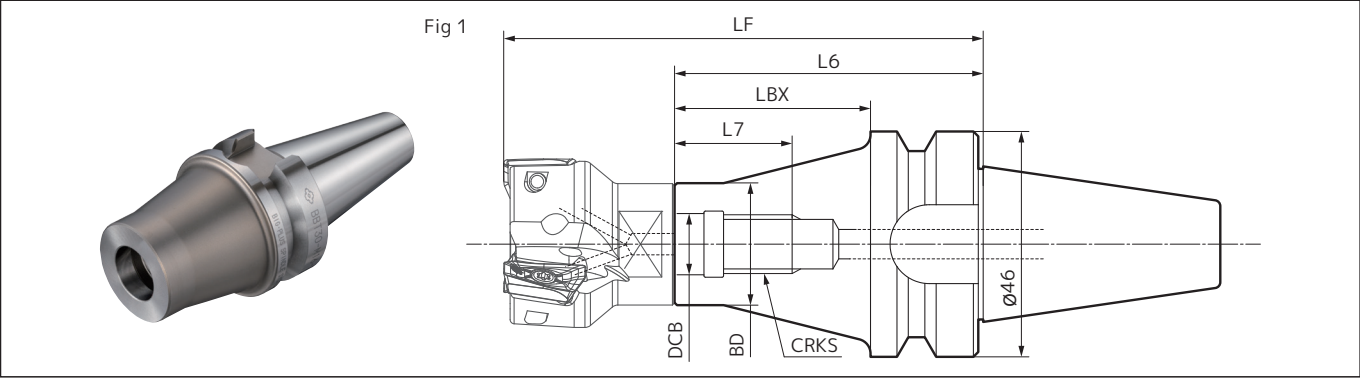


Fig 3 Inserto central tipo G

Torque de aperto recomendado (N·m) ●: Item em estoque ▲: A ser substituído por um novo produto, fabricado sob encomenda ou descontinuado
Em branco: Feito sob encomenda —: Não disponível

■ Tipo integrado BBT - Adaptadores especiais SEC-Modular Tools



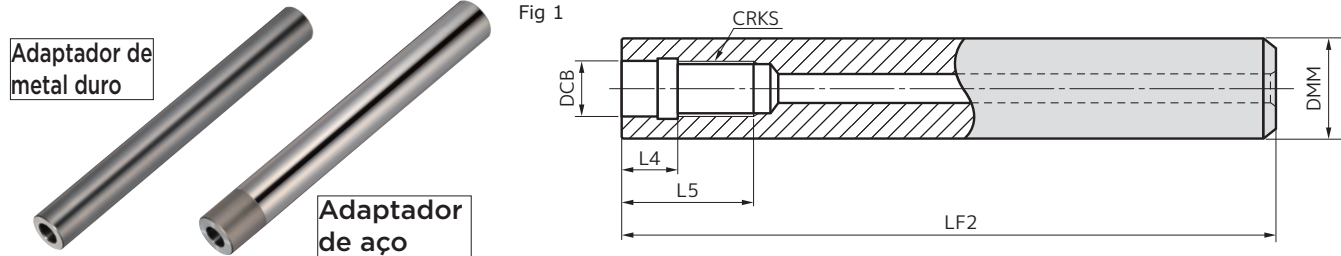
■ Adaptador integrado BBT

Dimensões (mm)

Cat. Nº	Estoque	Rosca CRKS	Diâm. do furo DCB	Diâm. externo BD	Compr. de saída do corpo L6	Comprimento LBX	Prof. da rosca L7	Saída LF*1	Furo de refrigeração	Fig
BBT30-M10-45	D	M10	10,5	19,9	67	45	20	113	Sim	1
M12-40	D	M12	12,5	24,9	62	40	22	114	Sim	1

*1: O comprimento de saída LF refere-se à condição com o cabeçote montado.
Também pode ser utilizado em máquinas com spindle BT30

■ SEC-Modular Tools - Adaptadores especiais (Adaptador de metal duro/Adaptador de aço)



■ Adaptador de metal duro

Dimensões (mm)

Cat. Nº	Estoque	Rosca CRKS	Diâm. do furo DCB	Haste DMM	Compr. total LF2	Prof. L4	Prof. da rosca L5	Saída LF2	Fig
MA18M10L150C	●	M10	10,5	18	150	10	20	196	1
18M10L200C	●	M10	10,5	18	200	10	20	246	1
20M10L150C	●	M10	10,5	20	150	10	20	196	1
20M10L200C	●	M10	10,5	20	200	10	20	246	1
MA23M12L200C	●	M12	12,5	23	200	10	22	252	1
23M12L250C	●	M12	12,5	23	250	10	22	302	1
25M12L200C	●	M12	12,5	25	200	10	22	252	1
25M12L250C	●	M12	12,5	25	250	10	22	302	1

■ Adaptador de aço

Dimensões (mm)

Cat. Nº	Estoque	Rosca CRKS	Diâm. do furo DCB	Haste DMM	Compr. total LF2	Prof. L4	Prof. da rosca L5	Saída LF2	Fig
MA20M10L150S	●	M10	10,5	20	150	10	20	196	1
25M12L200S	●	M12	12,5	25	200	10	22	252	1

■ Torque de aperto recomendado (N·m)

***Tenha cuidado ao apertar o cabeçote.**

- Ao montar o cabeçote no adaptador, siga o torque de aperto especificado na tabela abaixo.
- Verifique previamente o tamanho da rosca de montagem do cabeçote e do adaptador.

Tamanho da rosca	Torque de aperto especificado (N·m)
M10	46
M12	60



■ Código de identificação

MA 20 M10 L150 C

Código da série Diâm. da haste Tamanho da rosca de montagem Comprimento total do adaptador Material do adaptador
(C: Metal duro S: Aço)

●: Item disponível em estoque

- Cavacos muito quentes podem ser ejetados da máquina durante a usinagem. No entanto, proteções na máquina, óculos de segurança e outros dispositivos de segurança devem ser usados. Sistemas anti-incêndios devem ser considerados também.

- Manuseie com cuidado, esse produto possui arestas cortantes.
- Condições de corte ou manuseio inapropriados podem resultar em quebras ou pedaços lançados na sua direção. Use as ferramentas dentro das condições recomendadas.

- Quando utilizar óleos integrais na usinagem, devem ser tomadas precauções contra incêndios e garanta que exista um extintor de incêndios colocado próximo da máquina.

SUMITOMO ELECTRIC HARDMETAL DO BRASIL

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