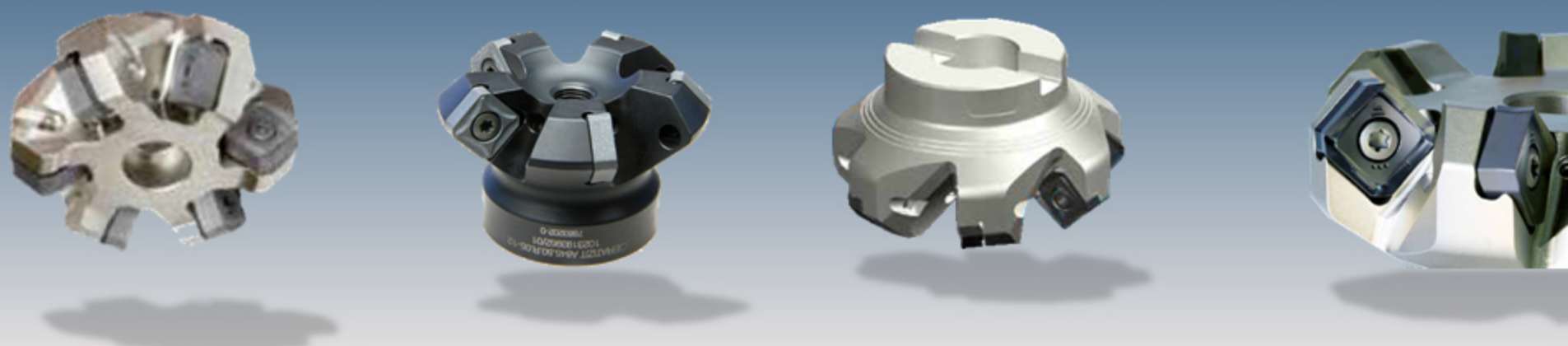


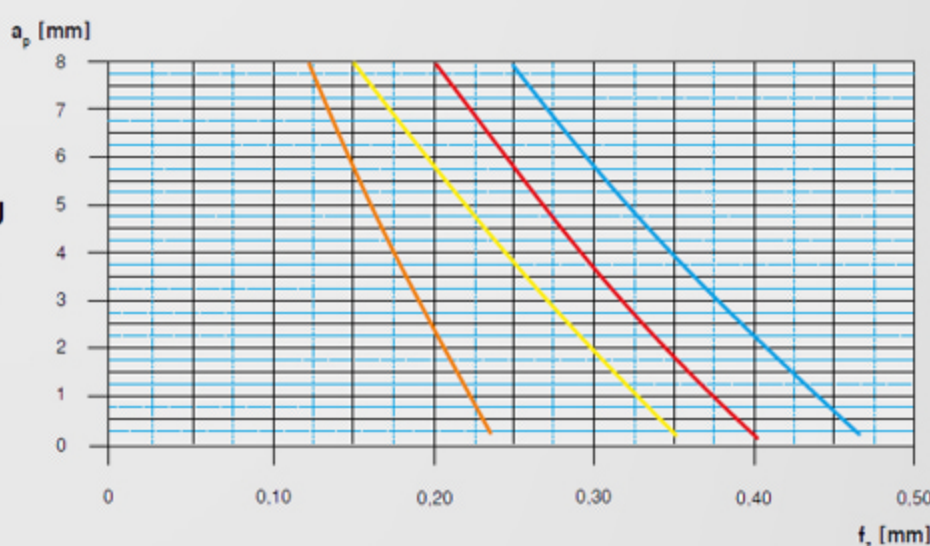
MaxiMill 271



- ☐ 8 Arestas de Corte
- ☐ Altíssimas profundidades de Corte! (Até 8,4mm)
- ☐ Maior estabilidade
- ☐ Desbaste com Corte Suave
- ☐ Boa evacuação de cavaco

Características da Ferramenta

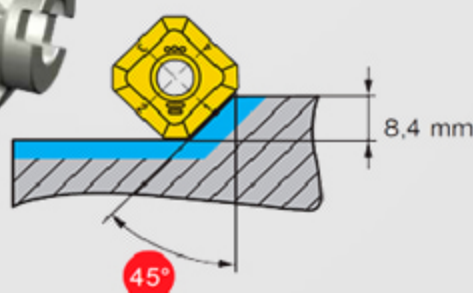
- ✓ Ótima taxa de remoção de metal a baixo custo por aresta
- ✓ Melhor escoamento de cavacos e segurança máxima do processo
- ✓ Inserto positivo de dupla face
- ✓ Furo de refrigeração otimizada



Fresamento de canal

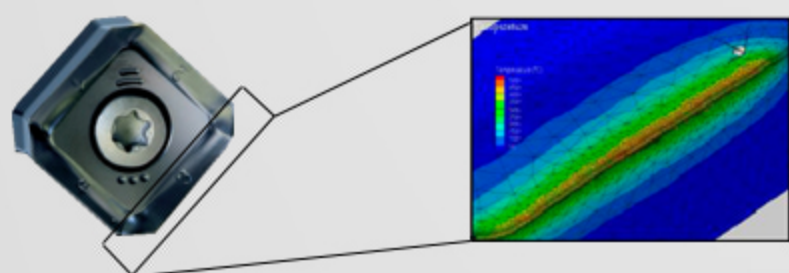
Chanfro

Faceamento

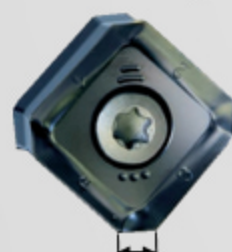


	V_c [sfm]	f_z [inch]	a_p [inch]
MaxiMill 271-17 / 260-058			
▼	200 - 1150	.004 - .020	.039 - .315
▼	200 - 660	.004 - .014	.039 - .315
▼	200 - 980	.004 - .016	.039 - .315
▼	80 - 250	.004 - .010	.039 - .315

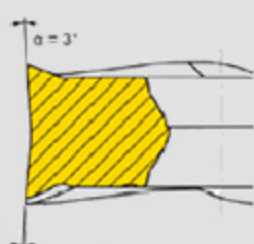
Geometria com aresta de corte inclinada



O inserto de dupla face estável, com ângulo de incidência positiva garante ação de corte muito suave em praticamente todos os materiais. A geometria e um quebra cavaco otimizado preve melhor escoamento de cavacos e segurança máxima do processo além de evitar stress térmico.



Comprimento da face alisadora de 3,3mm



Ângulo de folga : 3°
Ângulo na face alisadora 5°



Desgaste homogêneo
Minimização da tendência a vibração

Materiais				Pastilha		v_c [m/min]	Refrigeração
▼	1.2312	40CrMnMoS8-6	1.000 N/mm ²	SAKU 1706ABSR-M50	CTPP235	200	seco
▼	1.4571	X6CrNiMoTi17-12-2	600 N/mm ²	SAKU 1706ABSR-F50	CTPM240	180	seco
▼	5.1301	EN-GJL-250	HB 180	SAKU 1706ABSR-R50	CTCK215	250	seco
▼	2.4856	Inconel 625	1.450 N/mm ²	SAKU 1706ABSR-F50	CTC5235	35	emulsão