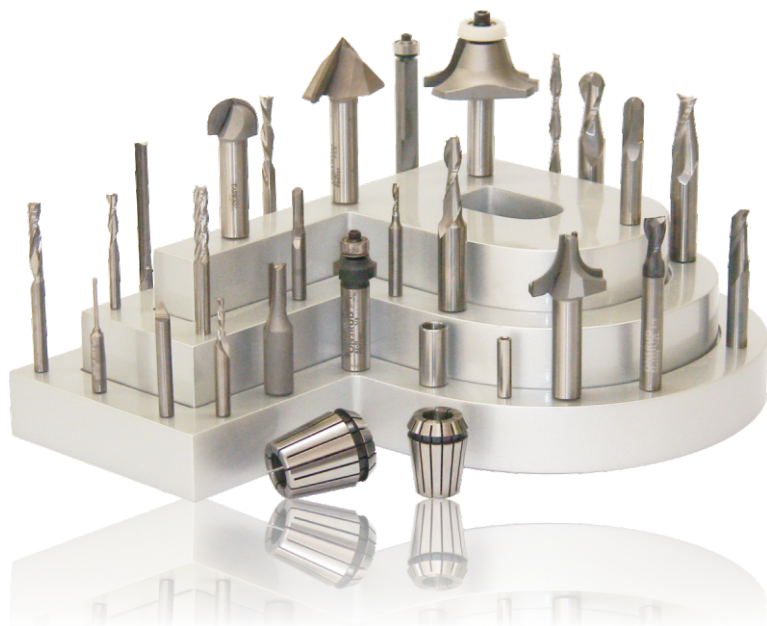




Fresas Router & Tupia



BOSCH

LMT • ONSRUD

ROBB JACK CORPORATION

Informações Técnicas

Símbolos

HW Madeira Dura Mógo, Cerejeira	HP Plástico Duro Acrílico, Nylon, PVC
CW Madeira Composta MDF, Aglomerado, Compensado	CP Plástico Composto Fibra de vidro, Fenólicos, TS
SW Madeira Macia Cedro, Pinus	SP Plástico Macio PVC, ABS, Policarbonato, Polietileno, Polistireno
LW Lâminados e Folhados	SSP Superfície Sólida Corian
M Metal Ferroso Aço Inox, Galvanizado, Ferro	FP Espuma
A Alumínio	

Guia Geral de Materiais e Geometria das Ferramentas

MATERIAL DA FERRAMENTA

- Solid Carbide** - Usado para fibras e plásticos abrasivos
- Carbide Tipped** - Usado para plásticos em geral
- High Speed Steel** - Usado para acabamento otimizado

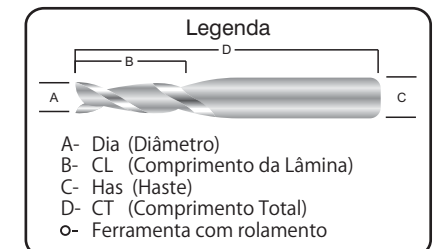
GEOMETRIA DA FERRAMENTA

- Lâmina Reta** - Usado para fibras e plásticos abrasivos
- Lâmina Espiral** - Usado para plásticos em geral

GEOMETRIA DAS LÂMINAS

- Uma Lâmina** - Usado para corte rápido em materiais macios
- Duas Lâminas** - Usado para melhor acabamento em materiais duros
- Upcut Espiral** - Usado para fazer canais (valas) removendo os resíduos para cima e um melhor acabamento no lado de baixo da peça
- Downcut Espiral** - Usado para dar um melhor acabamento na parte de cima da peça, pois seu corte é feito de cima para baixo melhorando a fixação do material.
- Compressão Espiral** - Usado em materiais com laminação dupla (frente e verso) dando um melhor acabamento em ambos os lados.

(11) 3726-4400
placart@uol.com.br
www.placart.com



Guia Seleção

01

CW MDF	Pagina	SW MADEIRA MACIA	Pagina
40-000 1 lâmina Espiral - Upcut	03	10-00 1 lâmina Reta	03
40-100 2 lâmina Espiral - Downcut	03	40-000 1 lâmina Espiral - Upcut	03
48-000 2 lâminas retas	10	40-100 2 lâmina Espiral - Downcut	03
52-200 2 lâminas Espiral - Upcut	03	52-200 2 lâminas Espiral - Upcut	03
52-400 2 lâminas Espiral - Upcut	06	56-200 2 lâminas Retas	03
52-900 2 lâminas Espiral em "O" - Upcut	03	57-200 2 lâminas Espiral em - Downcut	03
56-200 2 lâminas Retas	03	61-000 1 lâmina Reta	07
57-200 2 lâminas Espiral em - Downcut	03	63-200 1 lâmina Espiral- Upcut	03
57-400 2 lâminas Espiral em - Downcut	06	92-000 1 lâmina Reta	07
57-900 2 lâminas Espiral em - Downcut	03		
63-200 1 lâmina Espiral- Upcut	03	HW MADEIRA DURA	
65-000 Super "O" 1 lâmina Espiral em "O" - Upcut	07	48-000	10
85-600 2 lâminas Retas - Downcut	03	52-200	03
92-100 4 lâminas Espiral em "O" - Upcut	07	52-400	06
		52-900	03
		56-200	03
		57-200	03
		57-400	06
		57-900	03
		63-200	03
		65-000 Super "O"	07
		85-600	03
		92-000	03
		40-000	03
		40-100	03

02

Guia Seleção

SP PLÁSTICO MACIO	Pagina	HP PLÁSTICO DURO	Pagina
10-00	01	40-000	06
40-000	06	40-100	06
40-100	06	52-600	03
52-200	01	56-000	03
52-400	03	66-300 <i>Para Planar Fundo</i>	05
52-600	03	62-700	06
61-000	06	63-700	06
63-750	03	65-000 Super "O"	06
65-000 Super "O"	06	63-300 <i>Para Planar Fundo</i>	05
66-300 <i>Para Planar Fundo</i>	05		
		SSP SUPERFÍCIE SÓLIDA	
A ALUMÍNIO		52-600	03
40-000	06	52-000	03
40-100	06	52-400	03
52-000	06	56-000	03
57-000	02	57-000	03
61-000	02	57-000	03
63-000	02		
63-600	06	CP PLÁSTICO COMPOSTO	
65-000 Super "O"	06	52-000	03
66-300 <i>Para Planar Fundo</i>	03	53-000	03
92-00	06	55-000	01
		56-000	01
FP ESPUMA		57-000	01
56-200	01	63-000	01
52-550	05		
83-300 AITin	02		

Metais

05

Aço inox, Alumínio e outros



52-000

Vídeia Sólida CP SSP A

2 lâminas Espiral em "O"- Upcut

Fresa	Dia	CL	Has	CT
52-040	1/8	1/2	1/4	2
52-050	5/32	9/16	1/4	2
52-060	3/16	5/8	1/4	2
52-080	1/4	3/4	1/4	2-1/2
52-120	3/8	7/8	3/8	2-1/2
52-160	1/2	1	1/2	3



65-000

Vídeia Sólida SW HW CW SP HP SSP A

1 lâmina Espiral em "O"- Upcut

Fresa	Dia	CL	Has	CT
65-000	1/16	1/4	1/8	2
65-012	1/8	1/2	1/4	2
65-018	3/16	5/8	1/4	2
65-020	3/16	1-1/4	1/4	3
65-023	1/4	5/8	1/4	2
65-025	1/4	7/8	1/4	2-1/2
65-026	1/4	1-1/4	1/4	3



55-000

Vídeia Sólida CP A

4 lâminas Espiral Upcut

Fresa	Dia	CL	Has	CT
52-040	1/8	1/2	1/4	2
52-050	5/32	9/16	1/4	2



57-000

Vídeia Sólida CP SSP A

2 lâminas Espiral em Downcut

Fresa	Dia	CL	Has	CT
57-040	1/8	1/2	1/4	2
57-060	3/16	5/8	1/4	2
57-080	1/4	3/4	1/4	2-1/2



63-000

Vídeia Sólida CP A

1 lâmina Espiral em Upcut

Fresa	Dia	CL	Has	CT
63-040	1/8	1/2	1/4	2
63-060	3/16	5/8	1/4	2
63-080	1/4	3/4	1/4	2-1/2



63-600

Vídeia Sólida A

1 lâmina Espiral em "O"- Upcut

Fresa	Dia	CL	Has	CT
63-602	1/16	1/4	1/8	1-1/2
63-604	1/8	1/4	1/8	1-1/2
63-606	1/8	1/4	1/4	2
63-610	1/8	1/2	1/4	2
63-614	3/16	5/8	1/4	2
63-620	1/4	3/8	1/4	2
63-622	1/4	3/4	1/4	2-1/2

06

Métricos



52-400

Vídeia Sólida HW CW SW SP SSP

2 lâminas Espiral em Upcut

Fresa	Dia	CL	Has	CT
52-410	4mm	16mm	6mm	64mm
52-411	5mm	20mm	6mm	64mm
52-412	6mm	25mm	6mm	64mm
52-414	8mm	25mm	8mm	64mm
52-416	10mm	35mm	10mm	76mm



63-900

Vídeia Sólida A

1 lâmina Espiral em "O"- Upcut

Fresa	Dia	CL	Has	CT
63-904	2mm	6mm	6mm	64mm
63-916	3mm	12mm	6mm	64mm
63-924	4mm	20mm	6mm	64mm
63-930	5mm	16mm	6mm	64mm
63-938	6mm	20mm	6mm	64mm
63-944	8mm	25mm	8mm	64mm



40-100M

Aço Rápido SW HW A

2 lâminas Espiral - Upcut

Fresa	Dia	CL	Has	CT
40-107M	6mm	20mm	6mm	64mm
40-135M	12mm	25mm	12mm	76mm



10-00M

Aço Rápido SW SP

1 lâmina Reta

Fresa	Dia	CL	Has	CT
10-11M	12mm	30mm	12mm	76mm



11-00M

Aço Rápido HP SSP

2 lâmina Reta

Fresa	Dia	CL	Has	CT
11-74M	10mm	25mm	10mm	76mm



57-400

Vídeia Sólida SW HW CW SSP

2 lâminas Espiral em Downcut

Fresa	Dia	CL	Has	CT
57-410	4mm	16mm	6mm	64mm
57-411	5mm	20mm	6mm	64mm
57-412	6mm	25mm	6mm	64mm
57-414	8mm	25mm	8mm	64mm
57-416	10mm	35mm	10mm	76mm



63-800

Vídeia Sólida HP SSP

1 lâmina Espiral em "O"- Upcut

Fresa	Dia	CL	Has	CT
63-804	2mm	8mm	6mm	64mm
63-812	3mm	8mm	6mm	64mm
63-816	3mm	12mm	6mm	64mm
63-824	4mm	20mm	6mm	64mm
63-826	4mm	30mm	4mm	64mm
63-830	5mm	16mm	6mm	64mm
63-836	6mm	12mm	6mm	64mm
63-838	6mm	20mm	6mm	64mm
63-840	6mm	30mm	6mm	76mm
63-844	8mm	25mm	8mm	64mm
63-849	10mm	35mm	10mm	76mm



60-100SE

Vídeia Sólida CW HW LW

1 lâmina Espiral em Compressão

Fresa	Dia	CL	Has	CT
60-132	6mm	25mm	6mm	64mm

Fresas para Inox

Fazer recortes em aço Inox com a Router pode ser um desafio em altas rotações. A Onsrud resolveu esse problema e a Placart trouxe a solução para o Brasil. A nova linha de fresas para recorte em aço inox é capaz de trabalhar em altas rotações e ainda manter uma ótima vida útil. A geometria dessas novas fresas produz um excelente acabamento nas laterais e a fundo em uma grande variedade de aço inox.

ATENÇÃO

- A qualidade do aço inox afeta dramaticamente a performance da ferramenta;
- A definição correta assegura uma performance adequada da ferramenta, do contrário ela pode falhar;
- É necessário o uso de líquido refrigerante;
- NÃO utilize coletor de pó, isso pode causar chamas.

Aço Rápido M A

2 Lâminas Espiral Upcut

Fresa	Dia	CL	Has	CT
83-305AITiN	1/8	1/4	1/8	2
83-310AITiN	3/16	3/8	3/16	2-1/2
83-315AITiN	1/4	3/8	1/4	2-1/2
83-320AITiN	3/8	1/2	3/8	3

Parâmetros de corte

RPM	Avanço	Def. do corte
18.000	18 Pol./min.	.012
12.000	20 Pol./min.	.020
9.000	25 Pol./min.	.030
6.010	27 Pol./min.	.045

(11) 3726-4400
placart@placart.com
www.placart.com

Multi-uso

Utilidades variadas

07



61-000

Vídea Sólida **SW SP A**

1 lâmina Reta

Fresa	Dia	CL	Has	CT
61-040	1/8	1/2	1/4	2
61-060	3/16	5/8	1/4	2
61-080	1/4	3/4	1/4	2-1/2
61-140	1/8	13/16	1/4	2



40-000

Aço Rápido **SW HW CW SP HP SSP A**

1 lâmina Espiral em Upcut

Fresa	Dia	CL	Has	CT
40-001	1/8	3/8	1/4	2-5/8
40-003	3/16	5/8	1/4	2-7/8
40-011	1/4	1	1/4	3



65-000

Super "O" - O melhor!!!

Vídea Sólida **SW HW CW SP HP SSP A**

1 lâmina Espiral em "O" - Upcut

Fresa	Dia	CL	Has	CT
65-000	1/16	1/4	1/8	2
65-012	1/8	1/2	1/4	2
65-018	3/16	5/8	1/4	2
65-020	3/16	1-1/4	1/4	3
65-023	1/4	5/8	1/4	2
65-025	1/4	7/8	1/4	2-1/2
65-026	1/4	1-1/4	1/4	3



92-00

Vídea Sólida **A CW**

2 lâminas Espiral em Upcut

Fresa	Dia	CL	Has	CT
92-05	1/32	1/8	1/8	1-1/2
92-10	3/64	1/8	1/8	1-1/2
92-20	1/16	1/4	1/8	1-1/2
92-30	3/32	5/16	1/8	1-1/2
92-40	1/8	7/16	1/8	1-1/2
92-60	3/16	5/8	3/16	2
92-80	1/4	3/4	1/4	2-1/2
92-105	3/64	3/32	1/8	1-1/2



92-000

Vídea Sólida **SW A**

1 lâmina Reta

Fresa	Dia	CL	Has	CT
92-020	1/16	3/16	1/8	1-1/2
92-030	3/32	1/4	1/8	1-1/2



40-100

Aço Rápido **SW HW CW SP HP SSP A**

2 lâmina Espiral em Downcut

Fresa	Dia	CL	Has	CT
40-102	1/8	5/16	1/4	2-5/8
40-104	3/16	5/8	1/4	2-7/8
40-106	1/4	5/8	1/4	2-3/4
40-108	1/4	3/4	1/4	2-3/4

1 lâmina Espiral em Upcut

Fresa	Dia	CL	Has	CT
40-101	1/8	3/8	1/4	2-5/8
40-103	3/16	5/8	1/4	2-7/8
40-107	1/4	3/4	1/4	2-3/4
40-111	1/4	1	1/4	3
40-112	1/4	1	1/4	3



92-100

Vídea Sólida **A CW**

4 lâminas Espiral em Upcut

Fresa	Dia	CL	Has	CT
92-101	3/64	1/8	1/8	1-1/2
92-184	1/4	1-1/4	1/4	2-1/2
92-201	1/16	3/16	1/8	1-1/2
92-202	1/16	1/4	1/8	1-1/2
92-301	3/32	5/16	1/8	1-1/2
92-401	1/8	7/16	1/8	1-1/2
92-601	3/16	5/8	3/16	2
92-801	1/4	3/4	1/4	2-1/2



85-600

Vídea Sólida **CW HP SSP**

2 lâminas Retas - Downcut

Fresa	Dia	CL	Has	CT
85-611	1/4	1	1/4	2-1/2

08

Especiais

Fresas para Modelar



37-80

Ponta de Vídea **HW CW SW**

Corte em "V"

Fresa	Ângulo	Dia	CL	Has	CT
37-82	60°	1	3/4	1/2	3-1/2
37-87	90°	1-1/2	7/8	1/2	3
37-92	120°	2	9/16	1/2	3
37-97	140°	2	9/16	1/2	2-5/8



**92-00V
85-200**

Ponta de Vídea **HW CW SW HP CP SP A**

Corte em "V"

Fresa	Ângulo	Dia	CL	Has	CT
92-24v	90°	2	1	1/2	3-3/8
92-45v	45°	5/8	3/4	1/4	2-1/4
92-60v	60°	1/2	1/2	1/4	2-1/8
92-61v	60°	3/4	3/4	1/4	2
85-219	90°	9/16	9/32	1/4	1-1/2
85-220	90°	1-1/4	5/8	1/4	1-3/4
92-120v	120°	1-1/4	3/8	1/2	2
92-12v	120°	1-1/4	3/8	1/4	1-7/8
92-121v	120°	2	1	1/2	2
92-135v	135°	1-1/4	1/4	1/4	2
92-136v	135°	2	7/8	1/2	2



37-50

Vídea Sólida **HW CW SW HP SP SSP**

Corte em "V"

Fresa	Ângulo	Dia	CL	Has	CT
37-51	90°	1/4	3/4	1/4	2

Ponta de Vídea

Fresa	Ângulo	Dia	CL	Has	CT
37-61	90°	1/2	13/32	1/4	1-3/4



60-100SE

Vídea Sólida **CW HW LW**

1 lâmina Espiral em Compressão

Fresa	Dia	CL	Has	CT
60-102	1/8	3/8	1/4	2-1/2
60-106	3/16	5/8	1/4	2-1/2
60-110	1/4	7/8	1/4	2-1/2



52-200B/BL

Vídea Sólida **HW CW SW SP HP SSP A**

2 lâminas Espiral em Upcut

Fresa	Dia	CL	Has	CT
52-235B	1/16	1/4	1/8	2
52-235BL	1/16	1/4	1/8	3
52-240B	1/8	1/2	1/4	2
52-240BL	1/8	1/2	1/4	3
52-244B	1/8	1/2	1/8	2
52-260B	3/16	3/4	1/4	2
52-280B	1/4	7/8	1/4	2-1/2
52-280BL	1/4	1	1/4	4
52-320B	3/8	1-1/8	3/8	3
52-360B	1/2	1-1/8	1/2	3



**92-00
85-400**

Ponta de Vídea **SW HW CW SP HP SSP A**

2 lâminas - Côncava

Fresa	Raio	CL	Has	CT
38-61	1/2	11/32	1/4	1-3/4
85-444	1/4	3/8	1/4	2
85-445	3/8	5/16	1/4	2
85-446	1/2	3/8	1/4	2
85-447	5/8	7/16	1/4	2
92-06	3/4	5/8	1/2	2
92-07	7/8	5/8	1/2	2-1/2
92-08	1	3/4	1/2	2-1/2



91-000

Ponta de Vídea **CW SP HP A**

2 Lâminas - Para Planar

Fresa	Dia	Has
91-000	1-1/4	1/2



37-70

Ponta de Vídea **A**

Para Dobrar Alucobond

Fresa	Ângulo	Dia	CL	Has
37-71	90°	1/2	3/8	1/4
37-72	90°	1/2	3/8	1/2

Especiais

09

Fresas para Gravar, Planar e Afunilado



92-300

Ponta de Vídea **HW CW SW SSP**

2 Lâminas - Para Arredondar

Fresa	Raio	CL	Has	CT
92-393	1/8	3/8	1/4	1-5/8
92-394	1/4	5/8	1/4	2-1/4
92-395	3/16	1/2	1/4	1-3/4
92-694	1/4	1/2	1/2	2-1/4
92-695	3/8	5/8	1/2	2-1/2
92-696	1/2	1	1/2	2-5/8



66-300

Vídea Sólida **HP SP A**

Para Planar Fundo

2 lâminas Espiral em Upcut

Fresa	Dia	CL	Has	CT
66-308	1/8	1/4	1/4	2
66-314	1/4	3/8	1/4	2
66-320	3/8	5/8	3/8	2-1/2



92-300V

Ponta de Vídea **HW CW SW HP CP SP A**

2 Lâminas - Para Arredondar

Fresa	Raio	CL	Has	CT
92-394v	1/4	3/8	1/4	2-1/4
92-396v	1/2	1/2	1/4	2-5/8
92-397v	3/8	5/8	1/4	2-1/2



77-100

Vídea Sólida **HW SW SP HP A**

3 lâminas Espiral Afunilado

Fresa	Dia	CL	Has	CT	Angulo	Raio
77-104	1/8	1	1/4	3	3°	1/16
77-108	1/8	1	1/4	3	7°	1/16

Fresas para Espuma



52-550

Vídea Sólida **FP**

Para Espuma

2 lâminas Espiral Upcut

Fresa	Dia	CL	Has	CT
52-554	1/8	1-1/8	1/4	2-1/2
52-558	3/16	1-1/8	3/16	2-1/2
52-560	3/16	1-5/8	3/16	3
52-564	1/4	2-1/4	1/4	3-1/2
52-570	5/16	3-1/8	5/16	4-1/2



56-200

Vídea Sólida **HW CW SW FP**

2 lâminas Retas

Fresa	Dia	CL	Has	CT
56-282	1/4	2-1/4	1/4	3-1/2



48-000

Ponta de Vídea **HW CW CP FP SSP**

2 lâminas retas

Fresa	Dia	CL	Has	CT
48-106	1/4	1	1/4	2-3/8
48-010	5/16	1	1/4	2-1/2
48-081	1/2	2	1/2	4

Gravação



37-00

Vídea Sólida **SW HW SP HP A SSP**

Para Gravação

Fresa	Ângulo	CL	Has	CT
37-01	60°	1/2	1/4	2
37-21	30°	1/2	1/4	2

10

Superfícies Sólidas

Corian



28-50

Ponta de Vídea **SW HW CW LW SSP**

Para Modular e Aparar

Fresa	Dia	CL	Has	CT
28-53	1/2	1/2	1/4	2
28-54	1/2	1	1/2	3-1/4
28-63	1/2	1-1/2	1/2	4-1/4
28-64	1/2	2	1/2	4-1/4



52-200B

Vídea Sólida **HW CW SW SP HP SSP A**

Para Cortar e Sulcar

Fresa	Dia	CL	Has	CT
52-360B	1/2	1-1/4	1/2	3-1/16



42-00

Ponta de Vídea **SW HW CW SSP**

Para Modular

Fresa	Raio	Dia	CL	Has	CT
42-10	1/8	3/4	5/16	1/4	2-1/8
42-02	1/4	1	9/16	1/4	1-7/8
42-05	3/8	1-1/4	11/16	1/4	2
42-07	1/2	1-1/2	3/4	1/2	2-13/16
42-08	3/4	2	1-1/32	1/2	3



57-132

Ponta de Vídea **SSP**

Para Modular e Consertar

Fresa	Ângulo	Dia	CL	Has	CT
57-132	15°	29/32	15/16	1/2	2-1/2



29-50

Ponta de Vídea **SW HW CW SSP**

Para Chanfrar e Aparar

Fresa	Ângulo	Dia	CL	Has	CT
29-52	45°	1/2	1/2	1/2	2-1/2



57-128

Ponta de Vídea **SSP**

Para Modular Cuba

Fresa	Raio	Dia	CL	Has	CT
57-128	1/2	2-1/8	3/4	1/2	3



48-000

Ponta de Vídea **HW CW CP FP SSP**

2 lâminas retas

Fresa	Dia	CL	Has	CT
48-072	1/2	1	1/2	2-1/2
48-080	1/2	1-1/2	1/2	3
48-081	1/2	2	1/2	4



AG210-A
Tupia Coving Router
Betterley



Grampos Pony
2" / 3" / 4"



75361
Base para Tupia
Porter Cable



CB 3870

Ponta de Vídea **HW CW SW SSP**

Para Hospitalizar

Fresa	Raio	CL	CT
CB 3870	3/8	1	3

Pony - Grampos

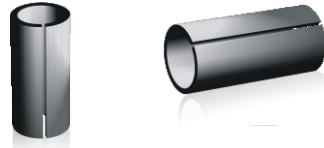
Ref.	Abertura
3202	2"
3203	3"
3204	4"

Acessórios

11

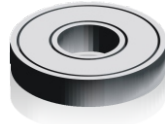
Adaptadores de Metal

adaptador-01	1/8"	----->	1/4"
adaptador-02	5/16"	----->	1/2"
adaptador-03	3/16"	----->	1/4"
adaptador-04	3/8"	----->	1/2"
adaptador-05	1/4"	----->	1/2"



Rolamentos

47726	Rolamento para Fresa 57-128
28-78	Rolamento tam. 1/2 x 3/16



Collets Porter Cable

Porter Cable Collet

PC-001	Collet - 1/4
PC-002	Collet - 3/8
PC-003	Collet - 1/2



Collets Perske (SYOZ 20, 25)

34-550 - SYOZ 20 (pol.)

CÓD.	Diâmetro	L (mm)	D (mm)
34-551	SYOZ 1/8	34	20
34-552	SYOZ 3/16	34	20
34-553	SYOZ 1/4	34	20
34-555	SYOZ 3/8	34	20
34-557	SYOZ 1/2	34	20

34-550 - SYOZ 20 (mm)

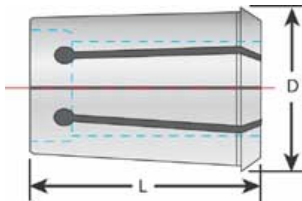
CÓD.	Diâmetro	L (mm)	D (mm)
34-558	SYOZ 10mm	34	20

34-600 - SYOZ 25 (pol.)

34-202	SYOZ 1/8	52	35
34-204	SYOZ 3/16	52	35
34-206	SYOZ 1/4	52	35
34-210	SYOZ 3/8	52	35
34-214	SYOZ 1/2	52	35

34-600 - SYOZ 25 (mm)

34-613	SYOZ 10mm	52	35
34-614	SYOZ 16mm	52	35
34-615	SYOZ 20mm	52	35
34-616	SYOZ 25mm	52	35



Collets ER 8,11,16,20,25,32

12

34-50- ER8 (pol.)

CÓD.	Diâmetro	A (mm)	B (mm)
34-50	ER8 1/16	8.5	13.5
34-51	ER8 1/8	8.5	13.5
34-52	ER8 3/16	8.5	13.5

34-60- ER11 (pol.)

34-61	ER11 1/16	11.5	18
34-63	ER11 1/8	11.5	18
34-65	ER11 3/16	11.5	18
34-67	ER11 1/4	11.5	18

34-70- ER16 (pol.)

34-71	ER16 1/16	17	27.5
34-73	ER16 1/8	17	27.5
34-75	ER16 3/16	17	27.5
34-77	ER16 1/4	17	27.5

34-90 - ER20 (pol.)

34-91	ER20 1/16	21	31,5
34-93	ER20 1/8	21	31,5
34-95	ER20 3/16	21	31,5
34-97	ER20 1/4	21	31,5
34-101	ER20 3/8	21	31,5
34-105	ER20 1/2	21	31,5

34-150 - ER25 (pol.)

34-152	ER25 1/8	26	35
34-154	ER25 3/16	26	35
34-156	ER25 1/4	26	35
34-160	ER25 3/8	26	35
34-164	ER25 1/2	26	35

34-200 - ER32 (pol.)

34-202	ER32 1/8	33	40
34-204	ER32 3/16	33	40
34-206	ER32 1/4	33	40
34-210	ER32 3/8	33	40
34-214	ER32 1/2	33	40



34-50- ER8 (mm)

CÓD.	Diâmetro	A (mm)	B (mm)
34-50	ER8 1.5-2mm	8.5	13.5
34-51	ER8 2.5-3mm	8.5	13.5
34-52	ER8 3.5-4mm	8.5	13.5

34-30- ER11 (mm)

34-31	ER11 1.5-2mm	11.5	18
34-33	ER11 2.5-3mm	11.5	18
34-35	ER11 3.5-4mm	11.5	18
34-37	ER11 5.5-6mm	11.5	18

34-40- ER16 (mm)

34-41	ER16 1-2mm	17	27.5
34-43	ER16 2-3mm	17	27.5
34-45	ER16 3-4mm	17	27.5
34-47	ER16 5-6mm	17	27.5

34-300 - ER20 (mm)

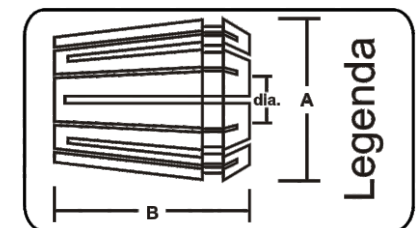
34-302	ER20 2-3mm	21	31,5
34-303	ER20 3-4mm	21	31,5
34-306	ER20 6-7mm	21	31,5
34-307	ER20 7-8mm	21	31,5
34-309	ER20 9-10mm	21	31,5

34-350 - ER25 (mm)

34-352	ER25 2-3mm	26	35
34-353	ER25 3-4mm	26	35
34-356	ER25 6-7mm	26	35
34-357	ER25 7-8mm	26	35
34-359	ER25 9-10mm	26	35

34-400 - ER32 (mm)

34-401	ER32 2-3mm	33	40
34-402	ER32 3-4mm	33	40
34-405	ER32 6-7mm	33	40
34-406	ER32 7-8mm	33	40
34-408	ER32 9-10mm	33	40



Informações Técnicas

Uso dos collets

Vida Útil

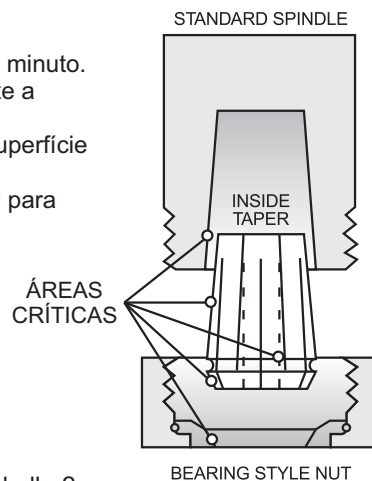
Os collets têm uma vida útil de 3 meses se usado por 8 horas por dia. Substituir os collets irá garantir um funcionamento consistente e evitará que a ferramenta se quebre. Ao inserir uma ferramenta no collet, certifique-se de que a lâmina não entre. Isso poderá fazer com que a ferramenta não fique bem presa ocasionando sua quebra. Para garantir uma fixação adequada da ferramenta, deve-se preencher, no mínimo, 80% do collet. Caso a ferramenta seja muito curta e isso não seja possível, utilize um plug para garantir um bom efeito de fixação, por exemplo parte da haste de uma ferramenta que se quebrou.

Manutenção dos collets

A limpeza é uma parte essencial na manutenção dos collets. Como o material é cortado isso faz com que o collet, o encaixe e a porca do eixo fiquem sujos. Isso faz com que a ferramenta corte de forma elíptica, o que irá reduzir a vida útil da ferramenta e causar inconsistência na operação. Os collets, encaixe e porca do eixo deverão ser limpos diariamente com um solvente anti ferrugem e uma escova de latão. Consulte o diagrama de áreas críticas para ver quais as superfícies devem ser limpas.

Instruções de limpeza

1. Pulverize o limpador na superfície e deixe agir por 1 minuto.
2. Use uma escova de latão para limpar completamente a superfície.
3. Enxague com álcool destilado, certifique-se que a superfície está limpa.
4. Aplique uma pequena quantidade de lubrificante T-9 para prevenir a ferrugem.



Quebra da ferramenta

Caso ocorra de várias ferramentas se quebrarem, siga esses passos para resolver o problema:

1. Você está usando a ferramenta adequada para o trabalho?
2. Certifique-se de que o collet, o encaixe e a porca do eixo estão limpos e que a ferramenta esteja presa corretamente.
3. Verifique a velocidade e rotação. (Sua ferramenta está quente?)
4. A profundidade do corte é excessiva para o material que está cortando?
5. Alguma parte está vibrando?
6. O material está bem fixado na mesa?



Rua Iquiririm, 590, Butantã, São Paulo
Tel.: 11 3726-4400 Fax: 11 3726-9054
www.placart.com / placart@uol.com.br