

PRODUTOS DESENVOLVIDOS E FABRICADOS NO BRASIL!



Fresa

FHF - MEGA

Fresamento em Alto Avanço



*Mais de 20 anos
atuando no segmento
de ferramentas
e soluções.*

*Pensou em ferramentas,
consulte DSDrill.*



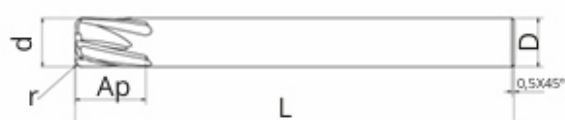
Maximize sua produtividade e eficiência com as ferramentas de fresamento em alto avanço FHF.

Projetadas para operações de alta precisão nos setores aeroespaciais, petróleo e gás, moldes e matrizes.

Reduza vibrações e aumente a precisão com a tecnologia de ponta da FHF.

Oferecemos um serviço de reafiação exclusivo e inovador. Consulte-nos!

***Pensou em ferramentas,
consulte DSDrill.***



Descrição	d	r	Ap	L	D
FHF-06-R0.5-06-4C-60-MEGA	6,0	0,5	6	60	6,0
FHF-06-R1.0-06-4C-60-MEGA	6,0	1,0	6	60	6,0
FHF-08-R1.0-08-4C-75-MEGA	8,0	0,5	8	75	8,0
FHF-08-R0.5-08-4C-75-MEGA	8,0	1,0	8	75	8,0
FHF-10-R0.5-10-4C-90-MEGA	10,0	0,5	10	90	10,0
FHF-10-R1.0-10-4C-90-MEGA	10,0	1,0	10	90	10,0
FHF-12-R0.5-12-4C-100-MEGA	12,0	0,5	12	100	12,0
FHF-12-R1.0-12-4C-100-MEGA	12,0	1,0	12	100	12,0

**Pensou em ferramentas,
consulte DSDrill.**



**AÇOS MACIO / AÇOS
CARBONO / FERRO
FUNDIDO CINZENTO
~ 30 HRC**

P K

d / r mm	RPM rev./min	vf mm/min	Ap mm	Ae mm
6,0 / 0,5	10.812	13.119	0,09	2,4
6,0 / 1,0	12.907	12.715	0,09	2,4
8,0 / 0,5	8.364	13.119	0,12	3,2
8,0 / 1,0	8.160	12.110	0,12	3,2
10,0 / 0,5	6.452	12.765	0,15	4,0
10,0 / 1,0	6.283	12.432	0,15	4,0
12,0 / 0,5	5.537	11.908	0,18	4,8
12,0 / 1,0	5.396	11.605	0,18	4,8

DADOS DE CORTE RECOMENDADOS

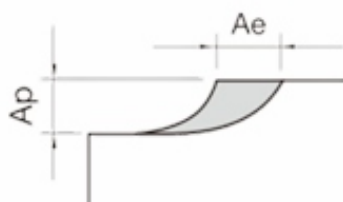
**AÇOS FERRAMENTA /
AÇOS PARA MOLDES**

30 ~ 40 HRC

P

d / r mm	RPM rev./min	vf mm/min	Ap mm	Ae mm
6,0 / 0,5	9.010	11.408	0,09	2,4
6,0 / 1,0	10.756	11.057	0,09	2,4
8,0 / 0,5	6.970	11.408	0,12	3,2
8,0 / 1,0	6.800	10.530	0,12	3,2
10,0 / 0,5	5.376	11.100	0,15	4,0
10,0 / 1,0	5.236	10.811	0,15	4,0
12,0 / 0,5	4.614	10.355	0,18	4,8
12,0 / 1,0	4.497	10.091	0,18	4,8

DADOS DE CORTE RECOMENDADOS



**Pensou em ferramentas,
consulte DSDrill.**



LIGA DE AÇOS / AÇOS PRÉ-ENDURECIDOS

40 ~ 45 HRC

d / r mm	RPM rev./min	vf mm/min	P H	
			Ap mm	Ae mm
6,0 / 0,5	8.075	5.745	0,09	2,4
6,0 / 1,0	7.650	5.747	0,09	2,4
8,0 / 0,5	6.035	5.748	0,12	3,2
8,0 / 1,0	5.695	5.749	0,12	3,2
10,0 / 0,5	4.692	8.752	0,15	4,0
10,0 / 1,0	4.570	5.753	0,15	4,0
12,0 / 0,5	4.112	5.754	0,18	4,8
12,0 / 1,0	4.008	5.755	0,18	4,8

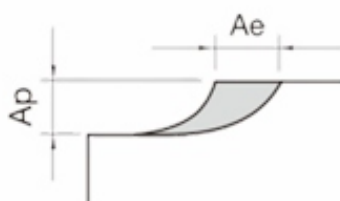
DADOS DE CORTE RECOMENDADOS

AÇOS ENDURECIDOS

45 ~ 55 HRC

d / r mm	RPM rev./min	vf mm/min	H	
			Ap mm	Ae mm
6,0 / 0,5	5.670	4.852	0,09	2,4
6,0 / 1,0	5.220	4.854	0,09	2,4
8,0 / 0,5	4.140	4.859	0,12	3,2
8,0 / 1,0	4.068	4.861	0,12	3,2
10,0 / 0,5	3.312	4.867	0,15	4,0
10,0 / 1,0	3.226	4.869	0,15	4,0
12,0 / 0,5	2.867	4.872	0,18	4,8
12,0 / 1,0	2.795	4.874	0,18	4,8

DADOS DE CORTE RECOMENDADOS



**Pensou em ferramentas,
consulte DSDrill.**



***Pensou em ferramentas,
consulte DSDrill.***

MAIS INFORMAÇÕES

 **(11) 3969-5717**

 **(11) 97632-0007**

Segunda à Sexta - 7:30h às 17:15h

Av Queirós dos Santos, 1867 | B. Casa Branca | Santo André | SP | CEP: 09015-311

 **www.dsdrill.com.br**

  **dsdrillcuttingtools**