



**ALLIED MACHINE &  
ENGINEERING CORP.**



**AccuThread 856<sup>®</sup>**

Fresas de Carbureto  
Sólido e Indexáveis

Representado por:





# AccuThread 856®

Descrições de Número de Item

## Fresas de Carbureto Sólido

**TM                      U                      K                      0250                      -                      20                      M**

<b>Fresa</b>	<b>Categoria da Rosca</b>	<b>Revestimento</b>	<b>Diâm. Mínimo da Rosca</b>	<b>Passo da Rosca</b>	<b>Designação da Haste</b>
	U - UN, UNF	K - AM210®	Inglês - 0250 - 1/4"	UN - 20	Em Branco - Pol.
	N - NPT, NPTF	H - AM200®	Broca Número - 0008 - #8	Métrica - 1.0	M - Métrica
	M - Métrica	T - TiN	Métrica - 0450 - M4.5		
	A - Especial AccuPort®	A - TiAlN			
	B - BSPP, BSPT, BSW	N - TiCN			
		U - Sem Revest.			

## Suportes de Fresa Indexáveis

<b>THT</b>	<b>- 0400</b>	<b>- 1F</b>	<b>075</b>	<b>M</b>
<b>Estilo de Suporte</b>	<b>Diâm. do Cortador</b>	<b># de Ranhuras</b>	<b>Comprimento do Inserto</b>	<b>Designação da Haste</b>
THT - Cabeçote Cônico	0400 = .400"	1F - 1 Ranhura	075 - 3/4"	Em Branco - Polegada
THN - Cabeçote Reto		2F - 2 Ranhuras	100 - 1.00"	M - Métrica
THP - Cabeçote Reto		3F - 3 Ranhuras	150 - 1.50"	
TSN - Shell Mill		5F - 5 Ranhuras		
		7F - 7 Ranhuras		
		8F - 8 Ranhuras		

Suportes THT e THN usam insertos parafusados  
Suportes THP e TSN usam insertos tipo pino

## Insertos de Fresa Indexáveis

<b>TP</b>	<b>075</b>	<b>K</b>	<b>- UN</b>	<b>32</b>	<b>I</b>
<b>Estilo de Inserto</b>	<b>Comprimento do Inserto</b>	<b>Revestimento</b>	<b>Categoria da Rosca</b>	<b>Passo da Rosca</b>	<b>Estilo da Rosca</b>
TP - Parafusado	075 - 3/4"	K - AM210®	UN, UNJ	UN - 20	I - Interna
TN - Pino e Parafuso	100 - 1.00"	H - AM200®	NPT, NPTF	Métrica - 1.0	E - Externa
	150 - 1.50"	T - TiN	BSPP, BSPT		
		A - TiAlN	M - Métrica		
		N - TiCN	FA - Full ACME		
		U - Sem revest.	AP - API Round		



## Fresas de Carbureto Sólido e Indexáveis

### Características e Benefícios

- O exclusivo revestimento AM210® da Allied proporciona uma vida útil da ferramenta 25-50% mais longa que a da concorrência.
- As fresas de carbureto sólidos AccuThread 856® possuem um núcleo mais espesso e ranhura helicoidal que proporcionam maior força e rigidez quando são aplicadas as forças de corte.
- Os comprimentos de corte padrão AccuThread 856® permitem diversas aplicações sem necessidade de fresas especiais.
- Os Suportes de Fresa Indexáveis da Allied são feitos a partir de um material de qualidade superior construídos para amortecer a vibração durante a operação.
- A Linha de Fresas Indexáveis AccuThread 856® oferece três comprimentos de inserto e uma ampla gama de formas de rosca.
- Os Suportes de Fresas Indexáveis AccuThread 856® são oferecidos em diversas configurações de ranhura e apresentam um tipo parafusado e um sistema patenteado de trava tipo pino, que garante repetibilidade insuperável.
- O site da Allied Machine & Engineering Corp. contém um aplicativo de programação de CNC para criar programas de código G online em [www.alliedmachine.com](http://www.alliedmachine.com).
- O AccuThread 856® tem o suporte de pessoal técnico altamente experiente como você pode esperar de uma empresa com uma reputação como a da Allied.



**Allied Machine & Engineering Corp.**  
 120 Deeds Drive, Dover, Ohio 44622  
 Telefone: (330) 343-4283  
 Ligação Gratuita EUA e Canadá: (800) 321-5537  
 Fax: (330) 602-3400  
 Ligação Gratuita EUA e Canadá: (800) 223-5140  
 Código Internacional do País: 01  
 Website: [www.alliedmachine.com](http://www.alliedmachine.com)  
 E-mail: [info@alliedmachine.com](mailto:info@alliedmachine.com)

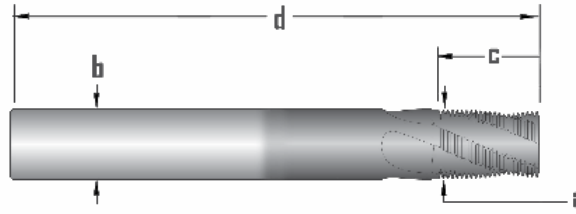
## Índice

<b>AccuThread 856®</b> Descrições de Número de Item	Página 2
<b>AccuThread 856®</b> Fresas de Carbureto Sólido NPT / NPTF / BSPP / BSPT / BSW	Página 4-5
<b>AccuThread 856®</b> Fresas de Carbureto Sólido UN	Página 6-7
<b>AccuThread 856®</b> Fresas Específicas do AccuPort 432®	Página 8
<b>AccuThread 856®</b> Métrico	Página 9
<b>AccuThread 856® Parafusado</b> Insertos e Suportes de Fresa Indexáveis NPT / NPTF / BSPP / BSPT / UN / UNJ / Métrico	Página 10-13
<b>AccuThread 856® Tipo Pino</b> Insertos e Suportes de Fresa Indexáveis NPT / NPTF / BSPP / BSPT / API / UN / Métrico / ACME	Página 14-18
<b>AccuThread 856®</b> Exemplo de Guia de Programação	Página 19
<b>AccuThread 856®</b> Fresas de Carbureto Sólido Tabela de Velocidade e Avanço	Página 20
<b>AccuThread 856®</b> Fresas Indexáveis Tabela de Velocidade e Avanço	Página 21
<b>AccuThread 856®</b> Tabela de Passos	Página 22
<b>AccuThread 856®</b> Guia de Resolução de Problemas	Página 23
<b>AccuThread 856®</b> Formulário de Requerimento de Aplicação de Teste Garantida	Página 26



# AccuThread 856®

## Fresas de Carbureto Sólido



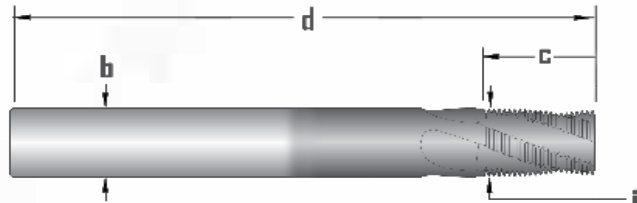
### Fresas de Carbureto Sólido NPT / NPTF

#### Haste em Polegadas

Número do Item	Tamanho NPT	Passo	Ranhas	Diâm. Máx. do Cortador (a)	Diâm. da Haste (b)	Comprimento do Corte (c)	Comprimento Total (d)	AM210®
TMNK0063-NPT	1/16" e 1/8" NPT	27	3	0.245	0.250	0.437	2-1/2"	○
TMNK0250-NPT	1/4" e 3/8" NPT	18	4	0.305	0.312	0.625	3"	○
TMNK0500-NPT	1/2" e 3/4" NPT	14	4	0.495	0.500	0.875	3-1/2"	○
TMNK1000-NPT	1" a 2" NPT	11.5	4	0.620	0.625	1.125	4"	○
TMNK2500-NPT	2-1/2" a 6" NPT	8	4	0.745	0.750	1.500	5"	○

#### Haste em Pol.

Número do Item	Tamanho NPTF	Passo	Ranhas	Diâm. Máx. do Cortador (a)	Diâm. da Haste (b)	Comprimento do Corte (c)	Comprimento Total (d)	AM210®
TMNK0063-NPTF	1/16" e 1/8" NPTF	27	3	0.245	0.250	0.437	2-1/2"	○
TMNK0250-NPTF	1/4" e 3/8" NPTF	18	4	0.305	0.312	0.625	3"	○
TMNK0500-NPTF	1/2" e 3/4" NPTF	14	4	0.495	0.500	0.875	3-1/2"	○
TMNK1000-NPTF	1" a 2" NPTF	11.5	4	0.620	0.625	1.125	4"	○
TMNK2500-NPTF	2-1/2" a 6" NPTF	8	4	0.745	0.750	1.500	5"	○



### Fresas de Carbureto Sólido NPT / NPTF

#### Haste Métrica

Número do Item	Tamanho NPT	Passo	Ranhas	Diâm. Máx. do Cortador (a)	Diâm. da Haste (b)	Comprimento do Corte (c)	Comprimento Total (d)	AM210®
TMNK0063-NPTM	1/16" e 1/8" NPT	27	3	5,95	6,00	11,30	58,00	○
TMNK0250-NPTM	1/16" e 1/8" NPT	18	4	7,75	8,00	15,70	64,00	○
TMNK0500-NPTM	1/2" e 3/4" NPT	14	4	11,95	12,00	23,70	84,00	○
TMNK1000-NPTM	1" a 2" NPT	11.5	4	15,75	16,00	28,75	93,00	○
TMNK2500-NPTM	2-1/2" a 6" NPT	8	5	19,75	20,00	38,10	115,00	○

#### Haste Métrica

Número do Item	Tamanho NPTF	Passo	Ranhas	Diâm. Máx. do Cortador (a)	Diâm. da Haste (b)	Comprimento do Corte (c)	Comprimento Total (d)	AM210®
TMNK0063-NPTFM	1/16" e 1/8" NPTF	27	3	5,95	6,00	11,30	58,00	○
TMNK0250-NPTFM	1/16" e 1/8" NPTF	18	4	7,75	8,00	15,70	64,00	○
TMNK0500-NPTFM	1/2" e 3/4" NPTF	14	4	11,95	12,00	23,70	84,00	○
TMNK1000-NPTFM	1" a 2" NPTF	11.5	4	15,75	16,00	28,75	93,00	○
TMNK2500-NPTFM	2-1/2" a 6" NPTF	8	5	19,75	20,00	38,10	115,00	○

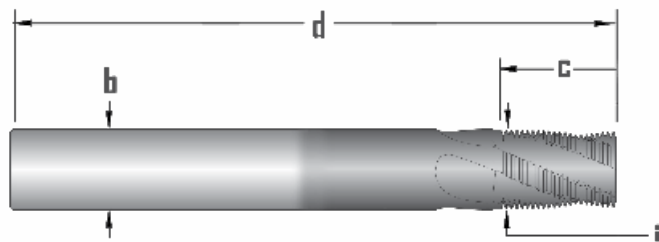
- Códigos de Disponibilidade
- Em Estoque
- ▲ Sem Estoque - Prazo de conclusão de 20 dias úteis

Todos os demais revestimentos são padrões sem estoque - Aplica-se entrega em 20 dias úteis.

Nota: As Fresas de Carbureto Sólido são vendidas em embalagens de 1 un.

# AccuThread 856®

## Fresas de Carbureto Sólido



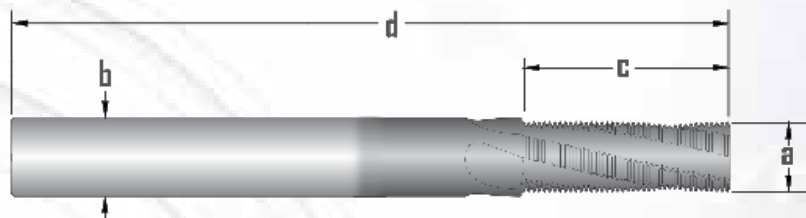
Fresas de Carbureto Sólido BSPP / BSPT

Haste Métrica

Número do Item	Tamanho da BSPP	Passo	Ranhas	Diâm. Máx. do Cortador (a)	Diâm. da Haste (b)	Comprimento do Corte (c)	Comprimento Total (d)	① AM210®
				mm	mm	mm	mm	
TMBK0063-BSPPM	1/16" e 1/8" BSPP	28	3	5,97	6,00	14,53	51,00	○
TMBK0250-BSPPM	1/4" e 3/8" BSPP	19	4	9,91	10,00	18,72	73,00	○
TMBK0500-BSPPM	1/2" e 3/4" BSPP	14	4	11,94	12,00	29,03	84,00	○
TMBK1000-BSPPM	1" a 2" BSPP	11	4	15,75	16,00	34,67	93,00	○

Haste Métrica

Número do Item	Tamanho da BSPT	Passo	Ranhas	Diâm. Máx. do Cortador (a)	Diâm. da Haste (b)	Comprimento do Corte (c)	Comprimento Total (d)	① AM210®
				mm	mm	mm	mm	
TMBK0063-BSPTM	1/16" e 1/8" BSPT	28	3	5,97	6,00	9,98	51,00	○
TMBK0250-BSPTM	1/4" e 3/8" BSPT	19	4	9,91	10,00	14,73	73,00	○
TMBK0500-BSPTM	1/2" e 3/4" BSPT	14	4	11,94	12,00	20,00	84,00	○
TMBK1000-BSPTM	1" a 2" BSPT	11	4	15,75	16,00	32,31	93,00	○



Fresas de Carbureto Sólido BSW

Haste Métrica

Número do Item	Tamanho Mín. de Rosca	Passo	Ranhas	Diâm. Máx. do Cortador (a)	Diâm. da Haste (b)	Comprimento do Corte (c)	Comprimento Total (d)	① AM210®
TMBK0250-20M	1/4"	20	3	4,50	6,00	10,16	58,00	○
TMBK0313-18M	5/16"	18	3	5,00	6,00	11,29	58,00	○
TMBK0375-16M	3/8"	16	5	7,00	8,00	14,29	64,00	○
TMBK0438-14M	7/16"	14	5	7,90	8,00	18,15	64,00	○
TMBK0500-12M	1/2" - 9/16"	12	5	9,00	10,00	19,10	73,00	○
TMBK0625-11M	5/8"	11	5	9,90	12,00	23,10	84,00	○
TMBK0750-10M	3/4"	10	5	11,90	12,00	27,94	84,00	○
TMBK0875-9M	7/8"	9	6	11,90	16,00	27,95	93,00	○
TMBK1000-8M	1"	8	6	15,90	16,00	34,94	93,00	○

① Códigos de Disponibilidade

○ Em Estoque

▲ Sem Estoque - prazo de conclusão de 20 dias

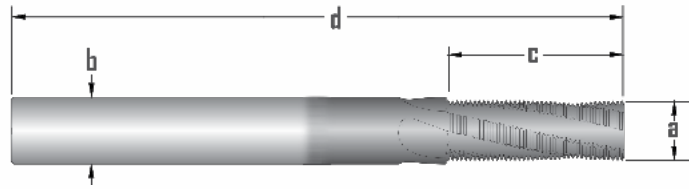
Todos os outros revestimentos são padrões sem estoque - aplica-se entrega em 20 dias úteis.

Nota: As Fresas de Carbureto Sólido são vendidas em embalagens de 1 un.



# AccuThread 856®

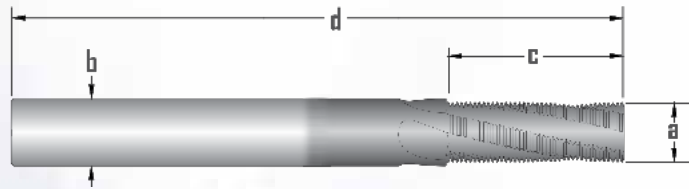
## Fresas de Carbureto Sólido



Fresas de Carbureto Sólido UN  
Haste em Pol.

Número do Item	Tamanho Mín. de Rosca	Passo	Ranhas	Diâm. Máx. do Cortador (a)	Diâm. da Haste (b)	Comprimento do Corte (c)	Comprimento Total (d)	AM210®
TMUK0002-56	#2	56	3*	0.065	0.125	0.125	2"	○
TMUK0004-40	#4	40	3*	0.085	0.125	0.175	2"	○
TMUK0006-32	#6	32	3	0.100	0.125	0.218	2"	○
TMUK0008-32	#8	32	3	0.115	0.125	0.250	2"	○
TMUK0010-32	#10	32	3	0.120	0.125	0.312	2"	○
TMUK0010-28	#10	28	3	0.120	0.125	0.312	2"	○
TMUK0250-28	1/4"	28	3	0.180	0.187	0.500	2-1/2"	○
TMUK0010-24	#10	24	3	0.120	0.125	0.312	2"	○
TMUK0313-24	5/16"	24	3	0.235	0.250	0.625	2-1/2"	○
TMUK0375-24	3/8"	24	4	0.285	0.312	0.750	3"	○
TMUK0250-20	1/4"	20	3	0.180	0.187	0.500	2-1/2"	○
TMUK0438-20	7/16"	20	4	0.335	0.375	0.875	3-1/2"	○
TMUK0313-18	5/16"	18	3	0.235	0.250	0.625	2-1/2"	○
TMUK0563-18	9/16"	18	4	0.370	0.375	0.875	3-1/2"	○
TMUK0375-16	3/8"	16	4	0.285	0.312	0.750	3"	○
TMUK0750-16	3/4"	16	4	0.490	0.500	1.250	3-1/2"	○
TMUK0438-14	7/16"	14	4	0.305	0.312	0.750	3"	○
TMUK0875-14	7/8"	14	4	0.490	0.500	1.250	3-1/2"	○
TMUK0500-13	1/2"	13	4	0.350	0.375	0.875	3-1/2"	○
TMUK0563-12	9/16"	12	4	0.370	0.375	0.875	3-1/2"	○
TMUK0750-12	3/4"	12	4	0.495	0.500	1.250	3-1/2"	○
TMUK0625-11	5/8"	11	4	0.470	0.500	1.250	3-1/2"	○
TMUK0750-10	3/4"	10	4	0.495	0.500	1.250	3-1/2"	○
TMUK0875-9	7/8"	9	4	0.620	0.625	1.375	4"	○
TMUK1000-8	1"	8	4	0.620	0.625	1.375	4"	○

\*Os itens marcados com asteriscos têm ranhuras retas.



Fresas de Carbureto Sólido Comprimento Extra UN  
Haste em Polegadas

Número do Item	Tamanho Mín. de Rosca	Passo	Ranhas	Diâm. Máx. do Cortador (a)	Diâm. da Haste (b)	Comprimento do Corte (c)	Comprimento Total (d)	AM210®
TMUK0625-11XL	5/8	11	4	0.470	0.500	1.455	3-1/2"	○
TMUK0750-10XL	3/4	10	4	0.495	0.500	1.600	4"	○
TMUK0875-9XL	7/8	9	4	0.620	0.625	1.778	4"	○
TMUK1000-8XL	1	8	6	0.745	0.750	2.000	4-1/2"	○

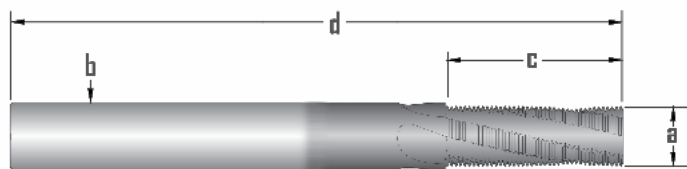
- Códigos de Disponibilidade
- Em Estoque
- ▲ Sem Estoque - prazo de conclusão de 20 dias

Todos os outros revestimentos são padrões sem estoque - aplica-se entrega em 20 dias úteis.

Nota: As Fresas de Carbureto Sólido são vendidas em embalagens de 1 un.

# AccuThread 856®

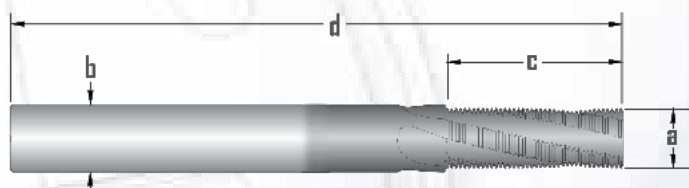
## Fresas de Carbureto Sólido



### Fresas de Carbureto Sólido UN

Haste Métrica		Tamanho Min. de Rosca	Passo	Ranhas	Diâm. Máx. do Cortador (a)	Diâm. da Haste (b)	Comprimento do Corte (c)	Comprimento Total (d)	① AM210®
Número do Item									
TMUK0002-64M	#2	64	3*	1,65	3,00	3,20	39,00	○	
TMUK0002-56M	#2	56	3*	1,65	3,00	3,20	39,00	○	
TMUK0003-48M	#3	48	3*	1,80	3,00	3,75	39,00	○	
TMUK0004-40M	#4	40	3*	2,20	3,00	4,45	39,00	○	
TMUK0005-44M	#5	44	3	2,40	3,00	4,65	39,00	○	
TMUK0006-32M	#6	32	3	2,50	3,00	5,55	39,00	○	
TMUK0008-36M	#8	36	3	3,00	4,00	6,35	51,00	○	
TMUK0008-32M	#8	32	3	3,20	4,00	6,35	51,00	○	
TMUK0010-32M	#10	32	3	3,80	4,00	7,95	51,00	○	
TMUK0010-28M	#10	28	3	3,80	4,00	8,20	51,00	○	
TMUK0010-24M	#10	24	3	3,70	4,00	8,50	51,00	○	
TMUK0250-28M	1/4"	28	3	4,75	6,00	12,70	58,00	○	
TMUK0250-20M	1/4"	20	3	4,75	6,00	12,70	58,00	○	
TMUK0313-24M	5/16"	24	3	5,95	6,00	16,00	58,00	○	
TMUK0313-18M	5/16"	18	3	5,95	6,00	17,00	58,00	○	
TMUK0375-24M	3/8"	24	4	7,25	8,00	19,00	64,00	○	
TMUK0375-16M	3/8"	16	4	7,25	8,00	19,00	64,00	○	
TMUK0438-28M	7/16"	28	4	7,90	8,00	19,95	64,00	○	
TMUK0438-20M	7/16"	20	4	8,75	10,00	22,85	73,00	○	
TMUK0438-14M	7/16"	14	4	7,75	8,00	20,00	64,00	○	
TMUK0500-13M	1/2"	13	4	9,40	10,00	23,50	73,00	○	
TMUK0563-18M	9/16"	18	4	9,90	10,00	22,65	73,00	○	
TMUK0563-12M	9/16"	12	4	9,90	10,00	23,35	73,00	○	
TMUK0625-11M	5/8"	11	4	11,95	12,00	32,40	84,00	○	
TMUK0750-16M	3/4"	16	4	11,95	12,00	31,75	84,00	○	
TMUK0750-12M	3/4"	12	4	11,95	12,00	31,75	84,00	○	
TMUK0750-10M	3/4"	10	4	11,95	12,00	33,00	84,00	○	
TMUK0875-14M	7/8"	14	4	11,95	12,00	32,70	84,00	○	
TMUK0875-9M	7/8"	9	4	15,75	16,00	36,75	93,00	○	
TMUK1000-8M	1"	8	4	15,75	16,00	35,00	93,00	○	
TMUK1125-7M	1-1/8"	7	5	19,90	20,00	36,30	105,00	○	
TMUK1375-6M	1-3/8"	6	5	19,90	20,00	38,10	105,00	○	

\*Os itens marcados com asteriscos têm ranhas retas.



### Fresas de Carbureto Sólido Comprimento Extra UN

Haste Métrica		Tamanho Min. de Rosca	Passo	Ranhas	Diâm. Máx. do Cortador (a)	Diâm. da Haste (b)	Comprimento do Corte (c)	Comprimento Total (d)	① AM210®
Número do Item									
TMUK0625-11XLM	5/8"	11	4	11,95	12,00	37,00	100,00	○	
TMUK0750-10XLM	3/4"	10	4	11,95	12,00	40,70	100,00	○	
TMUK0875-9XLM	7/8"	9	4	15,75	16,00	45,20	100,00	○	
TMUK1000-8XLM	1"	8	6	19,90	20,00	50,80	115,00	○	

① Códigos de Disponibilidade

○ Em Estoque

▲ Sem Estoque - prazo de conclusão de 20 dias

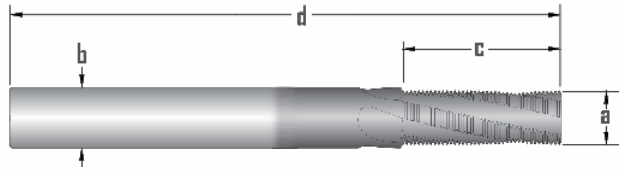
Todos os outros revestimentos são padrões sem estoque - aplica-se entrega em 20 dias úteis.

Nota: As Fresas de Carbureto Sólido são vendidas em embalagens de 1 un.



# AccuThread 856®

## Fresas de Carbureto Sólido



Fresas de Carbureto Sólido Específicas para AccuPort 432® (UN)

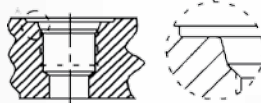
Haste em Pol.

Número do Item	Tamanho da Abertura	Passo	Ranhuradas	Diâm. Máx. do Cortador (a)	Diâm. da Haste (b)	Comprimento do Corte (c)	Comprimento Total (d)	AM210®
TMAK0438-20	-4 a -5	20	4	0.335	0.375	0.600	3-1/2"	○
TMAK0563-18	-6	18	4	0.370	0.375	0.666	3-1/2"	○
TMAK0750-16	-8	16	4	0.495	0.500	0.750	3-1/2"	○
TMAK0875-14	-10	14	4	0.495	0.500	0.857	3-1/2"	○
TMAK1063-12	-12 a -32	12	4	0.495	0.500	0.917	3-1/2"	○

Haste Métrica

Número do Item	Tamanho da Abertura	Passo	Ranhuradas	Diâm. Máx do Cortador (a)	Diâm. da Haste (b)	Comprimento do Corte (c)	Comprimento Total (d)	AM210®
TMAK0438-20M	-4 a -5	20	4	8,51	10,00	15,24	73,00	○
TMAK0563-18M	-6	18	4	9,40	10,00	16,92	73,00	○
TMAK0750-16M	-8	16	4	11,94	12,00	19,05	84,00	○
TMAK0875-14M	-10	14	4	11,94	12,00	21,77	84,00	○
TMAK1063-12M	-12 a -32	12	4	11,94	12,00	23,29	84,00	○

Específica do AccuPort - International Unified Series (UN) fabricada especialmente para usar com formas de abertura hidráulica AccuPort 432. O comprimento do corte permite perfil completo com um passo. Compatível com espec. de formato de abertura J1926 e SAE ASS202.



SAE J-1926-1 / ISO 11926-1



Kits J1926 AccuPort 432®

### Kit de Material Ferroso J1926 AccuPort 432® AccuThread 856®

Número de Traço do Tubo	Tamanho da Rosca da Abertura	Número do Cortador de Contorno da Abertura	Qtd.	Números de Item de Broca T-A®		Números de Item de Inseto de Formação da Abertura		Números de Item de AccuThread 856®		Número de Item de Kit
				Super Cobalto (AM200®)	Qtd.	Carbureto C5 (TiAlN)	Qtd.	Carbureto Sólido (AM210™)	Qtd.	
- 4	7/16-20 UNF-2B	J1926-04Y-063F	1	15YA-.386	2	J1926-02-C5A	2	TMAK0438-20	1	ATK-K-04
- 5	1/2-20 UNF-2B	J1926-05Z-063F	1	45ZH-11.5	2	J1926-02-C5A	2	TMAK0438-20	1	ATK-K-05
- 6	9/16-18 UNF-2B	J1926-060-075F	1	450H-13	2	J1926-02-C5A	2	TMAK0563-18	1	ATK-K-06
- 8	3/4-16 UNF-2B	J1926-080-075F	1	450H-0022	2	J1926-07-C5A	2	TMAK0750-16	1	ATK-K-08
-10	7/8-14 UNF-2B	J1926-101-100F	1	451H-20.5	2	J1926-07-C5A	2	TMAK0875-14	1	ATK-K-10
-12	1 1/16-12 UN-2B	J1926-122-125F	1	452H-25	2	J1926-08-C5A	2	TMAK1063-12	1	ATK-K-12
-14	1 3/16-12 UN-2B	J1926-142-125F	1	452H-28	2	J1926-08-C5A	2	TMAK1063-12	1	ATK-K-14
-16	1 5/16-12 UN-2B	J1926-162-125F	1	452H-31	2	J1926-08-C5A	2	TMAK1063-12	1	ATK-K-16
-20	1 5/8-12 UN-2B	J1926-203-150F	1	453H-39	1	J1926-10-C5A	2	TMAK1063-12	1	ATK-K-20
-24	1 7/8-12 UN-2B	J1926-243-150F	1	453H-45.5	1	J1926-10-C5A	2	TMAK1063-12	1	ATK-K-24
-32	2 1/2-12 UN-2B	J1926-324-150F	1	454H-61.5	1	J1926-12-C5A	2	TMAK1063-12	1	ATK-K-32

### Kit de Material Não Ferroso J1926 AccuPort 432® AccuThread 856®

Número de Traço do Tubo	Tamanho da Rosca da Abertura	Número do Cortador de Contorno da Abertura	Qtd.	Números de Item de Broca T-A®		Números de Item de Inseto de Formação da Abertura		Números de Item de AccuThread 856®		Número de Item de Kit
				Super Cobalto (TiN)	Qtd.	Carbureto C5 (TiAlN)	Qtd.	Carbureto Sólido (Não Revest.)	Qtd.	
- 4	7/16-20 UNF-2B	J1926-04Y-063F	1	15YT-.386	2	J1926-02-C5A	2	TMAU0438-20	1	ATK-U-04
- 5	1/2-20 UNF-2B	J1926-05Z-063F	1	15ZT-11.5	2	J1926-02-C5A	2	TMAU0438-20	1	ATK-U-05
- 6	9/16-18 UNF-2B	J1926-060-075F	1	150T-13	2	J1926-02-C5A	2	TMAU0563-18	1	ATK-U-06
- 8	3/4-16 UNF-2B	J1926-080-075F	1	150T-0022	2	J1926-07-C5A	2	TMAU0750-16	1	ATK-U-08
-10	7/8-14 UNF-2B	J1926-101-100F	1	151T-20.5	2	J1926-07-C5A	2	TMAU0875-14	1	ATK-U-10
-12	1 1/16-12 UN-2B	J1926-122-125F	1	152T-25	2	J1926-08-C5A	2	TMAU1063-12	1	ATK-U-12
-14	1 3/16-12 UN-2B	J1926-142-125F	1	152T-28	2	J1926-08-C5A	2	TMAU1063-12	1	ATK-U-14
-16	1 5/16-12 UN-2B	J1926-162-125F	1	152T-31	2	J1926-08-C5A	2	TMAU1063-12	1	ATK-U-16
-20	1 5/8-12 UN-2B	J1926-203-150F	1	453T-39	1	J1926-10-C5A	2	TMAU1063-12	1	ATK-U-20
-24	1 7/8-12 UN-2B	J1926-243-150F	1	453T-45.5	1	J1926-10-C5A	2	TMAU1063-12	1	ATK-U-24
-32	2 1/2-12 UN-2B	J1926-324-150F	1	454T-61.5	1	J1926-12-C5A	2	TMAU1063-12	1	ATK-U-32

● Códigos de Disponibilidade

○ Em Estoque

▲ Sem Estoque - Prazo de conclusão de 20 dias úteis

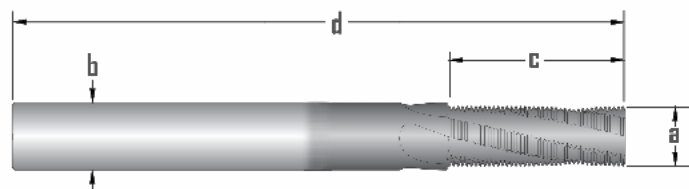
Todos os demais revestimentos são padrões sem estoque -

Aplica-se entrega em 20 dias úteis.

Nota: As Fresas de Carbureto Sólido são vendidas em embalagens de 1 un.

# AccuThread 856®

## Fresas de Carbureto Sólido



Fresas de Carbureto Sólido Métricas

Haste em Pol.

Número do Item	Tamanho Mín. de Rosca	Passo	Ranhuradas	Diâm. Máx. do Cortador (a)	Diâm. da Haste (b)	Comprimento do Corte (c)	Comprimento Total (d)	① AM210®
TMMK0450-075	M4.5	0.75	3	0.120	0.125	0.250	2"	○
TMMK0800-075	M8	0.75	3	0.235	0.250	0.625	2-1/2"	○
TMMK0500-080	M5	0.80	3	0.120	0.125	0.312	2"	○
TMMK0600-100	M6	1.00	3	0.170	0.187	0.500	2-1/2"	○
TMMK1200-100	M12	1.00	4	0.360	0.375	0.875	3-1/2"	○
TMMK0800-125	M8	1.25	3	0.235	0.250	0.625	2-1/2"	○
TMMK1000-150	M10	1.50	4	0.300	0.312	0.750	3"	○
TMMK1400-150	M14	1.50	4	0.370	0.375	0.875	3-1/2"	○
TMMK1800-150	M18	1.50	4	0.490	0.500	1.250	3-1/2"	○
TMMK1200-175	M12	1.75	4	0.360	0.375	0.875	3-1/2"	○
TMMK1600-200	M16	2.00	4	0.470	0.500	1.250	3-1/2"	○
TMMK2000-250	M20	2.50	4	0.495	0.500	1.250	3-1/2"	○
TMMK2400-300	M24	3.00	4	0.620	0.625	1.375	4"	○

Haste Métrica

Número do Item	Tamanho Mín. de Rosca	Passo	Ranhuradas	Diâm. do Cortador (a)	Diâm. da Haste (b)	Comprimento do Corte (c)	Comprimento Total (d)	① AM210®
TMMK0200-040M	M2	0.40	3	1,50	3,00	3,20	39,00	○
TMMK0250-045M	M2.5	0.45	3	1,50	3,00	3,60	39,00	○
TMMK0300-050M	M3	0.50	3	2,15	3,00	4,50	39,00	○
TMMK0450-075M	M4.5	0.75	3	3,00	4,00	6,75	51,00	○
TMMK0500-080M	M5	0.80	3	3,60	4,00	8,00	51,00	○
TMMK0600-100M	M6	1.00	3	4,60	6,00	12,00	51,00	○
TMMK0600-075M	M6	0.75	3	4,60	6,00	12,00	51,00	○
TMMK0800-125M	M8	1.25	3	5,90	6,00	16,25	51,00	○
TMMK1000-150M	M10	1.50	4	7,40	8,00	19,50	64,00	○
TMMK1000-075M	M10	0.75	4	7,95	8,00	15,00	64,00	○
TMMK1000-050M	M10	0.50	4	7,95	8,00	15,00	64,00	○
TMMK1200-175M	M12	1.75	4	9,40	10,00	22,71	73,00	○
TMMK1200-100M	M12	1.00	4	9,40	10,00	20,00	73,00	○
TMMK1400-150M	M14	1.50	4	10,90	12,00	27,00	84,00	○
TMMK1400-200M	M14	2.00	4	10,90	12,00	28,00	84,00	○
TMMK1800-150M	M18	1.50	4	11,90	12,00	31,50	84,00	○
TMMK2000-250M	M20	2.50	4	11,90	12,00	30,00	84,00	○
TMMK2000-200M	M20	2.00	4	11,95	12,00	30,00	84,00	○
TMMK2400-300M	M24	3.00	4	15,90	16,00	36,00	93,00	○
TMMK3000-350M	M30	3.50	4	15,75	16,00	38,50	100,00	○
TMMK3600-400M	M36	4,00	5	19,90	20,00	40,00	105,00	○
TMMK3600-400M	M36	4.00	5	19,90	20,00	40,00	105,00	○

① Códigos de Disponibilidade

○ Em Estoque

▲ Sem Estoque - prazo de conclusão de 20 dias

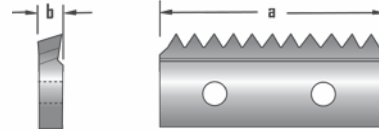
Todos os outros revestimentos são padrões sem estoque - aplica-se entrega em 20 dias úteis.

Nota: As Fresas de Carbureto Sólido são vendidas em embalagens de 1 un.



# AccuThread 856®

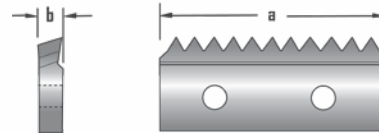
## Fresas Indexáveis



### Insertos Parafusados NPT / NPTF

Internos / Externos

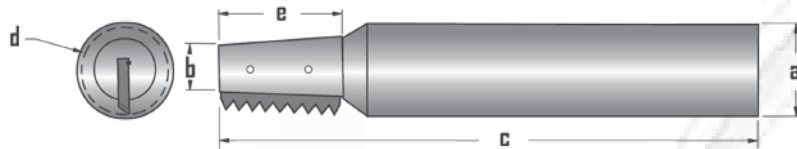
Número do Item	Voltas por Polegada	Comprimento do Inserto (a)		Espessura do Inserto (b)		① AM210®
		Polegada	mm	Polegada	mm	
TP075K-NPT18	18	0.750	19,05	0.080	2,03	○
TP075K-NPTF18	18	0.750	19,05	0.080	2,03	○
TP100K-NPT14	14	1.000	25,40	0.140	3,56	○
TP100K-NPTF14	14	1.000	25,40	0.140	3,56	○



### Insertos Parafusados BSPT

Internos / Externos

Número do Item	Voltas por Polegada	Comprimento do Inserto (a)		Espessura do Inserto (b)		① AM210®
		Polegada	mm	Polegada	mm	
TP075K-BSPT19	19	0.750	19,05	0.080	2,03	○
TP100K-BSPT14	14	1.000	25,40	0.140	3,56	○
TP100K-BSPT19	19	1.000	25,40	0.140	3,56	○



### Tipo Parafusado Cônico NPT / NPTF / BSPT

Internos / Externos

#### Haste em Pol.

Número do Item	Inserto	Diâm. da Haste (a)	Diâm. Piloto (b)	Comprimento Total (c)	Diâm. do Cortador (d)	Comprimento do Inserto (e)	Ranhas	Parafuso	①
THT-0400-1F075	TP075K-NPT/NPTF/BSPT	0.500	0.229	3	0.400	0.750	1	TMS-250	○
THT-0659-1F100	TP100K-NPT/NPTF/BSPT	0.500	0.379	3	0.659	1.000	1	TMS-45	○

#### Haste Métrica

Número do Item	Inserto	Diâm. da Haste (a)	Diâm. Piloto (b)	Comprimento Total (c)	Diâm. do Cortador (d)	Comprimento do Inserto (e)	Ranhas	Parafuso	①
THT-0400-1F075M	TP075K-NPT/NPTF/BSPT	13,00	5,82	76,20	10,16	19,05	1	TMS-250	○
THT-0659-1F100M	TP100K-NPT/NPTF/BSPT	13,00	9,65	76,20	16,74	25,40	1	TMS-45	○

① Códigos de Disponibilidade

○ Em Estoque

▲ Sem Estoque - prazo de conclusão de 20 dias

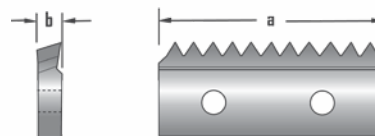
Todos os outros revestimentos são padrões sem estoque - aplica-se entrega em 20 dias úteis.

Nota: Os Suportes de Fresas Indexáveis são vendidos em embalagens de 1 un.

Nota: Os Insertos de Fresas Indexáveis são vendidos em embalagens de 2 un.

# AccuThread 856®

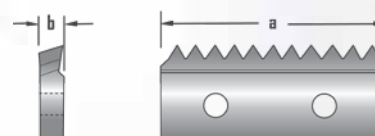
## Fresas Indexáveis



### Insertos Parafusados UN Internos

Número do Item	Voltas por Polegada	Comprimento do Inserto (a)		Espessura do Inserto (b)		① AM210®
		Polegada	mm	Polegada	mm	
TP075K-UN32I	32	0.750	19,05	.080	2,03	○
TP075K-UN24I	24	0.750	19,05	.080	2,03	○
TP075K-UN20I	20	0.750	19,05	.080	2,03	○
TP075K-UN18I	18	0.750	19,05	.080	2,03	○
TP075K-UN16I	16	0.750	19,05	.080	2,03	○
TP100K-UN32I	32	1.000	25,40	.140	3,56	○
TP100K-UN24I	24	1.000	25,40	.140	3,56	○
TP100K-UN20I	20	1.000	25,40	.140	3,56	○
TP100K-UN18I	18	1.000	25,40	.140	3,56	○
TP100K-UN16I	16	1.000	25,40	.140	3,56	○
TP100K-UN14I	14	1.000	25,40	.140	3,56	○
TP100K-UN12I	12	1.000	25,40	.140	3,56	○
TP100K-UN10I*	10	1.000	25,40	.140	3,56	○

\* Este item é usado apenas com THN-0611-1F100 ou TNH-0611-1F100M. O corpo reduzido permite a produção de UN/UNJ de 3/4"-10.



### Insertos Parafusados UN Externos

Número do Item	Voltas por Polegada	Comprimento do Inserto (a)		Espessura do Inserto (b)		① AM210®
		Polegada	mm	Polegada	mm	
TP075K-UN32E	32	0.750	19,05	0.080	2,03	▲
TP075K-UN24E	24	0.750	19,05	0.080	2,03	▲
TP075K-UN20E	20	0.750	19,05	0.080	2,03	▲
TP075K-UN18E	18	0.750	19,05	0.080	2,03	▲
TP075K-UN16E	16	0.750	19,05	0.080	2,03	▲
TP100K-UN32E	32	1.000	25,40	0.140	3,56	▲
TP100K-UN24E	24	1.000	25,40	0.140	3,56	▲
TP100K-UN20E	20	1.000	25,40	0.140	3,56	▲
TP100K-UN18E	18	1.000	25,40	0.140	3,56	▲
TP100K-UN16E	16	1.000	25,40	0.140	3,56	▲
TP100K-UN14E	14	1.000	25,40	0.140	3,56	▲
TP100K-UN12E	12	1.000	25,40	0.140	3,56	▲

① Códigos de Disponibilidade

○ Em Estoque

▲ Sem Estoque - prazo de conclusão de 20 dias

Todos os outros revestimentos são padrões sem estoque - aplica-se entrega em 20 dias úteis.

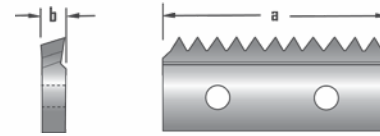
Nota: Os Suportes de Fresas Indexáveis são vendidos em embalagens de 1 un.

Nota: Os Insertos de Fresas Indexáveis são vendidos em embalagens de 2 un.



# AccuThread 856®

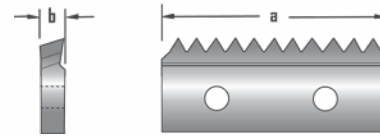
## Fresas Indexáveis



### Insertos Parafusados UNJ Internos

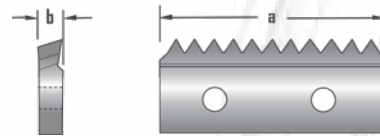
Número do Item	Voltas por Polegada	Comprimento do Inserto (a)		Espessura do Inserto (b)		① AM210®
		Polegada	mm	Polegada	mm	
TP075K-UNJ32I	32	0.750	19,05	0.080	2,03	▲
TP075K-UNJ24I	24	0.750	19,05	0.080	2,03	▲
TP075K-UNJ20I	20	0.750	19,05	0.080	2,03	▲
TP075K-UNJ18I	18	0.750	19,05	0.080	2,03	▲
TP075K-UNJ16I	16	0.750	19,05	0.080	2,03	▲
TP100K-UNJ32I	32	1.000	25,40	0.140	3,56	▲
TP100K-UNJ24I	24	1.000	25,40	0.140	3,56	▲
TP100K-UNJ20I	20	1.000	25,40	0.140	3,56	▲
TP100K-UNJ18I	18	1.000	25,40	0.140	3,56	▲
TP100K-UNJ16I	16	1.000	25,40	0.140	3,56	▲
TP100K-UNJ14I	14	1.000	25,40	0.140	3,56	▲
TP100K-UNJ12I	12	1.000	25,40	0.140	3,56	▲
TP100K-UNJ10I*	10	1.000	25,40	0.140	3,56	▲

\* Este item é usado apenas com THN-0611-1F100 ou TNH-0611-1F100M. O corpo reduzido permite a produção de um UN/UNJ de 3/4"-10.



### Insertos Parafusados UNJ Externos

Número do Item	Voltas por Polegada	Comprimento do Inserto (a)		Espessura do Inserto (b)		① AM210®
		Polegada	mm	Polegada	mm	
TP075K-UNJ32E	32	0.750	19,05	0.080	2,03	▲
TP075K-UNJ24E	24	0.750	19,05	0.080	2,03	▲
TP075K-UNJ20E	20	0.750	19,05	0.080	2,03	▲
TP075K-UNJ18E	18	0.750	19,05	0.080	2,03	▲
TP075K-UNJ16E	16	0.750	19,05	0.080	2,03	▲
TP100K-UNJ32E	32	1.000	25,40	0.140	3,56	▲
TP100K-UNJ24E	24	1.000	25,40	0.140	3,56	▲
TP100K-UNJ20E	20	1.000	25,40	0.140	3,56	▲
TP100K-UNJ18E	18	1.000	25,40	0.140	3,56	▲
TP100K-UNJ16E	16	1.000	25,40	0.140	3,56	▲
TP100K-UNJ12E	12	1.000	25,40	0.140	3,56	▲



### Insertos Parafusados Métricos Internos

Número do Item	Passo da Rosca	Comprimento do Inserto (a)		Espessura do Inserto (b)		① AM210®
		Polegada	mm	Polegada	mm	
TP075K-M1.5I	1,5	0.750	19,05	0.080	2,03	○
TP075K-M1.25I	1,25	0.750	19,05	0.080	2,03	○
TP075K-M1.0I	1,0	0.750	19,05	0.080	2,03	○
TP075K-M0.5I	0,5	0.750	19,05	0.080	2,03	○
TP100K-M2.0I	2,0	1.000	25,40	0.140	3,56	○
TP100K-M1.5I	1,5	1.000	25,40	0.140	3,56	○
TP100K-M1.0I	1,0	1.000	25,40	0.140	3,56	○

① Códigos de Disponibilidade

○ Em Estoque

▲ Sem Estoque - prazo de conclusão de 20 dias

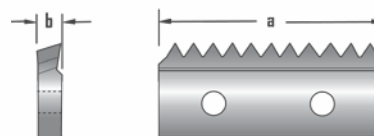
Todos os outros revestimentos são padrões sem estoque - aplica-se entrega em 20 dias úteis.

Nota: Os Suportes de Fresas Indexáveis são vendidos em embalagens de 1 un.

Nota: Os Insertos de Fresas Indexáveis são vendidos em embalagens de 2 un.

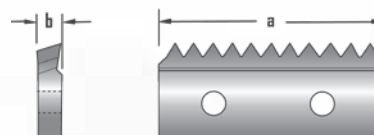
# AccuThread 856®

## Fresas Indexáveis



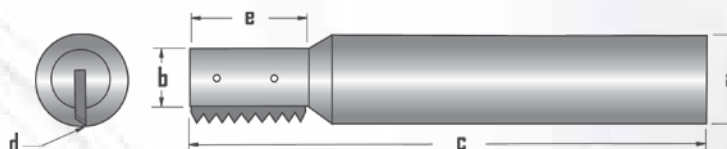
### Insertos Parafusados Métricos Externos

Número do Item	Passo da Rosca	Comprimento do Inserto (a)		Espessura do Inserto (b)		① AM210®
		Polegada	mm	Polegada	mm	
TP100K-M2.0E	2,0	1.000	25,40	0.140	3,56	▲
TP100K-M1.5E	1,5	1.000	25,40	0.140	3,56	▲
TP100K-M1.0E	1,0	1.000	25,40	0.140	3,56	▲



### Insertos Parafusados BSPP Internos / Externos

Número do Item	Voltas por Polegada	Comprimento do Inserto (a)		Espessura do Inserto (b)		① AM210®
		Polegada	mm	Polegada	mm	
TP075K-BSPP19	19	0.750	19,05	0.080	2,03	○
TP100K-BSPP14	14	1.000	25,40	0.140	3,56	○
TP100K-BSPP19	19	1.000	25,40	0.140	3,56	○



### Parafusado Reto UN / Métrico / BSPP Internos / Externos

Haste em Pol.									
Número do Item	Inserto	Diâm. da Haste (a)	Diâm. Piloto (b)	Comprimento Total (c)	Diâm. do Cortador (d)	Comprimento do Inserto (e)	Ranhas	Parafuso	①
THN-0394-1F075	TP075K-UN/ISO/BSPP	0.500	0.250	3.000	0.394	0.750	1	TMS-250	○
THN-0625-1F100	TP100K-UN/ISO/BSPP	0.750	0.454	3.500	0.625	1.000	1	TMS-40	○
THN-0611-1F100	TP100K-UN/UNJI	0.750	0.383	3.500	0.611	1.000	1	TMS-40	▲

Haste Métrica									
Número do Item	Inserto	Diâm. da Haste (a)	Diâm. Piloto (b)	Comprimento Total (c)	Diâm. do Cortador (d)	Comprimento do Inserto (e)	Ranhas	Parafuso	①
THN-0394-1F075M	TP075K-UN/ISO/BSPP	13,00	6,35	76,20	10,01	19,05	1	TMS-250	○
THN-0625-1F100M	TP100K-UN/ISO/BSPP	25,00	11,58	88,90	15,88	25,40	1	TMS-40	○

① Códigos de Disponibilidade

○ Em Estoque

▲ Sem Estoque - prazo de conclusão de 20 dias

Todos os outros revestimentos são padrões sem estoque - aplica-se entrega em 20 dias úteis.

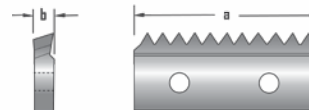
Nota: Os Suportes de Fresas Indexáveis são vendidos em embalagens de 1 un.

Nota: Os Insertos de Fresas Indexáveis são vendidos em embalagens de 2 un.



# AccuThread 856®

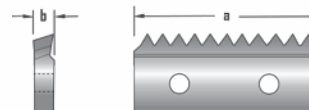
## Fresas Indexáveis



### Insertos do Tipo Pino NPT / NPTF

Internos / Externos

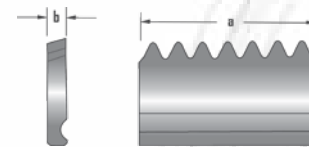
Número do Item	Voltas por Polegada	Comprimento do Inserto (a)		Comprimento do Inserto (b)		① AM210®
		Polegada	mm	Polegada	mm	
TN150K-NPT11.5	11.5	1.500	38,10	0.140	3,56	○
TN150K-NPTF11.5	11.5	1.500	38,10	0.140	3,56	○
TN150K-NPT8	8	1.500	38,10	0.140	3,56	○
TN150K-NPTF8	8	1.500	38,10	0.140	3,56	○



### Insertos do Tipo Pino BSPP / BSPT

Internos / Externos

Número do Item	Voltas por Polegada	Comprimento do Inserto (a)		Espessura do Inserto (b)		① AM210®
		Polegada	mm	Polegada	mm	
TN150K-BSPP11	11	1.500	38,10	0.140	3,56	○
TN150K-BSPT11	11	1.500	38,10	0.140	3,56	○



### Insertos do Tipo Pino API-ROUND

Internos / Externos

Número do Item	Voltas por Polegada	Comprimento do Inserto (a)		Espessura do Inserto (b)		① AM210®
		Polegada	mm	Polegada	mm	
TN150K-AP10	10	1.500	38,10	0.140	3,56	○
TN150K-AP8	8	1.500	38,10	0.140	3,56	○

① Códigos de Disponibilidade

○ Em Estoque

▲ Sem Estoque - prazo de conclusão de 20 dias

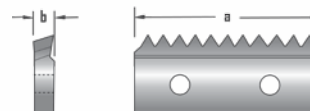
Todos os outros revestimentos são padrões sem estoque - aplica-se entrega em 20 dias úteis.

Nota: Os Suportes de Fresas Indexáveis são vendidos em embalagens de 1 un.

Nota: Os Insertos de Fresas Indexáveis são vendidos em embalagens de 2 un.

# AccuThread 856®

## Fresas Indexáveis



### Insertos Tipo Pino UN Internos

Número do Item	Voltas por Polegada	Comprimento do Inserto (a)		Espessura do Inserto (b)		① AM210®
		Polegada	mm	Polegada	mm	
TN100K-UN32I	32	1.000	25,40	0.140	3,56	○
TN100K-UN24I	24	1.000	25,40	0.140	3,56	○
TN100K-UN20I	20	1.000	25,40	0.140	3,56	○
TN100K-UN18I	18	1.000	25,40	0.140	3,56	○
TN100K-UN16I	16	1.000	25,40	0.140	3,56	○
TN100K-UN12I	12	1.000	25,40	0.140	3,56	○
TN100K-UN10I	10	1.000	25,40	0.140	3,56	○
TN100K-UN8I	8	1.000	25,40	0.140	3,56	○
TN100K-UN7I	8	1.000	25,40	0.140	3,56	○
TN150K-UN24I	24	1.500	38,10	0.140	3,56	○
TN150K-UN20I	20	1.500	38,10	0.140	3,56	○
TN150K-UN18I	18	1.500	38,10	0.140	3,56	○
TN150K-UN16I	16	1.500	38,10	0.140	3,56	○
TN150K-UN14I	14	1.500	38,10	0.140	3,56	○
TN150K-UN12I	12	1.500	38,10	0.140	3,56	○
TN150K-UN10I	10	1.500	38,10	0.140	3,56	○
TN150K-UN8I	8	1.500	38,10	0.140	3,56	○
TN150K-UN7I	7	1.500	38,10	0.140	3,56	○
TN150K-UN6I	6	1.500	38,10	0.140	3,56	○



### Insertos Tipo Pino UN Externos

Número do Item	Voltas por Polegada	Comprimento do Inserto (a)		Espessura do Inserto (b)		① AM210®
		Polegada	mm	Polegada	mm	
TN100K-UN32E	32	1.000	25,40	0.140	3,56	▲
TN100K-UN24E	24	1.000	25,40	0.140	3,56	▲
TN100K-UN20E	20	1.000	25,40	0.140	3,56	▲
TN100K-UN18E	18	1.000	25,40	0.140	3,56	▲
TN100K-UN16E	16	1.000	25,40	0.140	3,56	▲
TN100K-UN12E	12	1.000	25,40	0.140	3,56	▲
TN100K-UN10E	10	1.000	25,40	0.140	3,56	▲
TN100K-UN8E	8	1.000	25,40	0.140	3,56	▲
TN150K-UN24E	24	1.500	38,10	0.140	3,56	▲
TN150K-UN20E	20	1.500	38,10	0.140	3,56	▲
TN150K-UN18E	18	1.500	38,10	0.140	3,56	▲
TN150K-UN16E	16	1.500	38,10	0.140	3,56	▲
TN150K-UN12E	12	1.500	38,10	0.140	3,56	▲
TN150K-UN10E	10	1.500	38,10	0.140	3,56	▲
TN150K-UN8E	8	1.500	38,10	0.140	3,56	▲
TN150K-UN6E	6	1.500	38,10	0.140	3,56	▲

① Códigos de Disponibilidade

○ Em Estoque

▲ Sem Estoque - prazo de conclusão de 20 dias

Todos os outros revestimentos são padrões sem estoque - aplica-se entrega em 20 dias úteis.

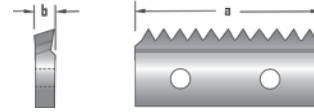
Nota: Os Suportes de Fresas Indexáveis são vendidos em embalagens de 1 un.

Nota: Os Insertos de Fresas Indexáveis são vendidos em embalagens de 2 un.



# AccuThread 856®

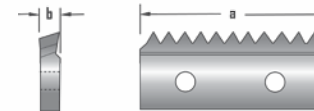
## Fresas Indexáveis



### Insertos Tipo Pino

UNJ  
Internos

Número do Item	Voltas por Polegada	Comprimento do Inserto (a)		Espessura do Inserto (b)		① AM210®
		Polegada	mm	Polegada	mm	
TN100K-UNJ32I	32	1.000	25,40	0.140	3,56	▲
TN100K-UNJ24I	24	1.000	25,40	0.140	3,56	▲
TN100K-UNJ20I	20	1.000	25,40	0.140	3,56	▲
TN100K-UNJ18I	18	1.000	25,40	0.140	3,56	▲
TN100K-UNJ16I	16	1.000	25,40	0.140	3,56	▲
TN100K-UNJ12I	12	1.000	25,40	0.140	3,56	▲
TN100K-UNJ10I	10	1.000	25,40	0.140	3,56	▲
TN150K-UNJ24I	24	1.500	38,10	0.140	3,56	▲
TN150K-UNJ20I	20	1.500	38,10	0.140	3,56	▲
TN150K-UNJ18I	18	1.500	38,10	0.140	3,56	▲
TN150K-UNJ16I	16	1.500	38,10	0.140	3,56	▲
TN150K-UNJ12I	12	1.500	38,10	0.140	3,56	▲
TN150K-UNJ10I	10	1.500	38,10	0.140	3,56	▲
TN150K-UNJ8I	8	1.500	38,10	0.140	3,56	▲



### Insertos Tipo Pino

UNJ  
Externos

Número do Item	Voltas por Polegada	Comprimento do Inserto (a)		Espessura do Inserto (b)		① AM210®
		Polegada	mm	Polegada	mm	
TN100K-UNJ32E	32	1.000	25,40	0.140	3,56	▲
TN100K-UNJ24E	24	1.000	25,40	0.140	3,56	▲
TN100K-UNJ20E	20	1.000	25,40	0.140	3,56	▲
TN100K-UNJ18E	18	1.000	25,40	0.140	3,56	▲
TN100K-UNJ16E	16	1.000	25,40	0.140	3,56	▲
TN100K-UNJ12E	12	1.000	25,40	0.140	3,56	▲
TN100K-UNJ10E	10	1.000	25,40	0.140	3,56	▲
TN150K-UNJ24E	24	1.500	38,10	0.140	3,56	▲
TN150K-UNJ20E	20	1.500	38,10	0.140	3,56	▲
TN150K-UNJ18E	18	1.500	38,10	0.140	3,56	▲
TN150K-UNJ16E	16	1.500	38,10	0.140	3,56	▲
TN150K-UNJ12E	12	1.500	38,10	0.140	3,56	▲
TN150K-UNJ10E	10	1.500	38,10	0.140	3,56	▲
TN150K-UNJ8E	8	1.500	38,10	0.140	3,56	▲

① Códigos de Disponibilidade

○ Em Estoque

▲ Sem Estoque - prazo de conclusão de 20 dias

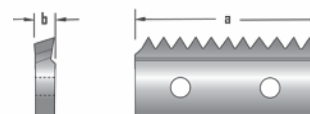
Todos os outros revestimentos são padrões sem estoque - aplica-se entrega em 20 dias úteis.

Nota: Os Suportes de Fresas Indexáveis são vendidos em embalagens de 1 un.

Nota: Os Insertos de Fresas Indexáveis são vendidos em embalagens de 2 un.

# AccuThread 856®

## Fresas Indexáveis



### Insertos do Tipo Pino Métricos Internos

Número do Item	Passo da Rosca	Comprimento do Inserto (a)		Espessura do Inserto (b)		① AM210®
		Polegada	mm	Polegada	mm	
TN150K-M6.0I	6,0	1.500	38,10	0.140	3,56	○
TN150K-M5.0I	5,0	1.500	38,10	0.140	3,56	○
TN150K-M4.5I	4,5	1.500	38,10	0.140	3,56	○
TN150K-M4.0I	4,0	1.500	38,10	0.140	3,56	○
TN150K-M3.5I	3,5	1.500	38,10	0.140	3,56	○
TN150K-M3.0I	3,0	1.500	38,10	0.140	3,56	○
TN150K-M2.5I	2,5	1.500	38,10	0.140	3,56	○
TN150K-M2.0I	2,0	1.500	38,10	0.140	3,56	○

### Insertos do Tipo Pino Métricos Externos

Número do Item	Passo da Rosca	Comprimento do Inserto (a)		Espessura do Inserto (b)		① AM210®
		Polegada	mm	Polegada	mm	
TN150K-M6.0E	6,0	1.500	38,10	0.140	3,56	▲
TN150K-M5.0E	5,0	1.500	38,10	0.140	3,56	▲
TN150K-M4.5E	4,5	1.500	38,10	0.140	3,56	▲
TN150K-M4.0E	4,0	1.500	38,10	0.140	3,56	▲
TN150K-M2.0E	2,0	1.500	38,10	0.140	3,56	▲

### Insertos do Tipo Pino (Perfil Completo) ACME Internos / Externos

Número do Item	Voltas por Polegada	Comprimento do Inserto (a)		Espessura do Inserto (b)		① AM210®
		Polegada	mm	Polegada	mm	
TN100K-FA12	12	1.000	25,40	0.140	3,56	○
TN100K-FA10	10	1.000	25,40	0.140	3,56	○
TN100K-FA8	8	1.000	25,40	0.140	3,56	○
TN150K-FA12	12	1.500	38,10	0.140	3,56	○
TN150K-FA10	10	1.500	38,10	0.140	3,56	○
TN150K-FA8	8	1.500	38,10	0.140	3,56	○
TN150K-FA6	6	1.500	38,10	0.140	3,56	○
TN150K-FA5	5	1.500	38,10	0.140	3,56	○

① Códigos de Disponibilidade

○ Em Estoque

▲ Sem Estoque - prazo de conclusão de 20 dias

Todos os outros revestimentos são padrões sem estoque - aplica-se entrega em 20 dias úteis.

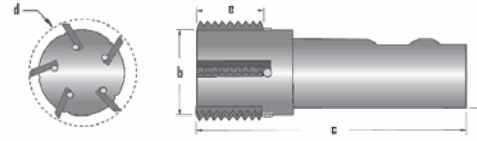
Nota: Os Suportes de Fresas Indexáveis são vendidos em embalagens de 1 un.

Nota: Os Insertos de Fresas Indexáveis são vendidos em embalagens de 2 un.



# AccuThread 856®

## Fresas Indexáveis



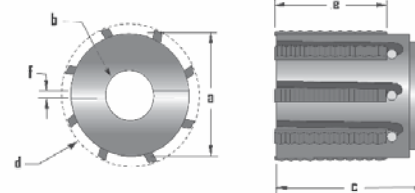
**Suportes Tipo Pino**  
UN / NPT / Métricos / ACME  
API / NPTF / BSPP / BSPT  
Internos / Externos

### Haste em Polegadas

Número do Item	Inserto	Abertura para Líquido Refrigerante	Diâm. da Haste (a)	Diâm. Piloto(b)	Comprimento Total (c)	Diâm. do Cortador * Reto (d)	Diâm. do Cortador Cônico (d)	Comprimento do Inserto (e)	Comprimento da Ranhura (f)	Ranhas	Parafuso	Pino	⓪
THP-0969-2F100	TN100K-	N	1.000	0.750	4-1/2"	0.969	-	1.000	1.38	2	TMSS-3	TMP-1	⓪
THP-1755-5F100	TN100K-	Y	1.250	1.500	4"	1.755	-	1.000	2.25	5	TMSS-2	TMP-1	⓪
THP-0932-1F150	TN150K-	N	1.000	0.722	4-1/2"	0.932	1.065	1.500	1.90	1	TMSS-2	TMP-2	⓪
THP-1116-3F150	TN150K-	Y	1.000	0.812	4-1/2"	1.116	1.247	1.500	2.00	3	TMSS-3	TMP-2	⓪
THP-1755-5F150	TN150K-	Y	1.250	1.500	4-1/2"	1.755	1.888	1.500	2.25	5	TMSS-2	TMP-2	⓪
THP-0969-2F150	TN150K-	N	1.000	0.750	4-1/2"	0.969	1.010	1.500	2.00	2	TMSS-3	TMP-2	⓪

### Haste Métrica

Número do Item	Inserto	Abertura para Líquido Refrigerante	Diâm. da Haste (a)	Diâm. Piloto (b)	Comprimento Total (c)	Diâm. do Cortador * Reto (d)	Diâm. do Cortador Cônico (d)	Comprimento do Inserto (e)	Comprimento da Ranhura (f)	Ranhas	Parafuso	Pino	⓪
THP-0969-2F100M	TN100K-	N	25,00	19,05	114,30	24,61	-	25,40	35,05	2	TMSS-3	TMP-1	▲
THP-1755-5F100M	TN100K-	Y	32,00	38,10	101,60	44,58	-	25,40	57,15	5	TMSS-2	TMP-1	▲
THP-0932-1F150M	TN150K-	N	25,00	18,34	114,30	23,67	27,05	38,10	48,44	1	TMSS-2	TMP-2	▲
THP-1116-3F150M	TN150K-	Y	25,00	20,63	114,30	28,35	31,67	38,10	50,80	3	TMSS-3	TMP-2	▲
THP-1755-5F150M	TN150K-	Y	32,00	38,10	114,30	44,58	47,96	38,10	57,15	5	TMSS-2	TMP-2	▲
THP-0969-2F150M	TN150K-	N	25,00	19,05	114,30	24,61	25,65	38,10	50,80	2	TMSS-3	TMP-2	▲



**Suportes Tipo Pino (Shell Mill)**  
UN / Métricos / ACME / BSPP  
Internos / Externos

### Haste em Polegadas

Número do Item	Inserto	Diâm. do Corpo (a)	Diâm. Interno (b)	Comprimento Total (c)	Diâm. do Cortador (d)	Comprimento do Inserto (e)	Largura do Slot (f)	Ranhas	Parafuso	Pino	⓪
TSN-2846-7F150	TN150K-	2.500	1.000	2.250	2.714	1.500	0.375	7	TMSS-2	TMP-2	⓪
TSN-3341-8F150	TN150K-	3.000	1.250	2.250	3.208	1.500	0.500	8	TMSS-2	TMP-2	⓪

### Haste Métrica

Número do Item	Inserto	Diâm. do Corpo (a)	Diâm. Interno (b)	Comprimento Total (c)	Diâm. do Cortador (d)	Comprimento do Inserto (e)	Largura do Slot (f)	Ranhas	Parafuso	Pino	⓪
TSN-2846-7F150M	TN150K-	63,50	27,00	57,15	68,94	38,10	12	7	TMSS-2	TMP-2	▲
TSN-3341-8F150M	TN150K-	76,20	32,00	57,15	81,48	38,10	14	8	TMSS-2	TMP-2	▲

## Especificação de ferramenta feita sob encomenda - Preço definido na Solicitação

Envie por fax ou e-mail uma cópia da tabela abaixo ao Departamento de Engenharia de Aplicações da Allied (330) 364-7666 para receber o preço de uma fresa de rosca especial.

Tamanho da Rosca	Formato da Rosca	Passo	# Ranhas	Diâmetro do Cortador (d)	Diâmetro da Haste (a)	Comprimento do Corte (e)	Comprimento total (c)	Tipo Parafusado / Pino / Carbureto Sólido	Revestimento	QTD
Nome da Empresa			Nome para Contato			Telefone		Fax		
Nome da Distribuidora			Nome para Contato da Distribuidora			Telefone		Fax		

⓪ Códigos de Disponibilidade

⓪ Em Estoque

▲ Fora de Estoque - Prazo de entrega de 20 dias úteis

Todos os demais revestimentos são padrões fora de estoque -

Aplica-se entrega em 20 dias úteis.

Nota: Os Suportes de Fresa Indexáveis são vendidos em embalagens de 1 un.

Nota: Os Insertos de Fresa Indexáveis são vendidos em embalagens de 2 un.

# AccuThread 856®

## Guia de Programação



- O fresamento de roscas pode ser facilmente realizado com programação de código G simples.
- Se sua máquina tiver capacidade de Interpolação (Helicoidal) de 3 eixos, você pode e deve realizar fresamento de roscas.
- A programação básica de uma fresa em um ciclo pode ser obtida em 6 passos básicos. (vide abaixo)

Os exemplos abaixo mostram como calcular e programar uma rosca de sentido horário 7/16-20 com profundidade de 1/2" e produzida em uma passagem

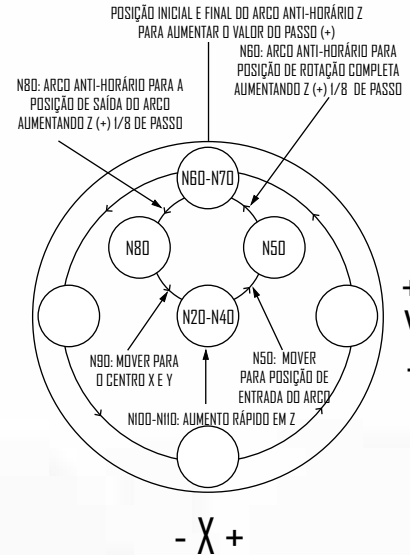
Diâmetro Principal da Rosca	0.4375	Diâmetro maior da rosca (7/16 = .4375)
Volts Por Polegada	20	Número de volts por polegada (20 a partir da designação 7/16-20)
Comprimento da Rosca	0.5	Comprimento desejado da rosca
SFM	475	Área em pés recomendada para o material a ser cortado
Avanço por Ranhura	0.0025	Taxa de avanço recomendada por borda de corte
Número de Ranhuras	4	Número de ranhuras na ferramenta a ser usada
Diâmetro da Ferramenta	0.335	Diâmetro da ferramenta de corte - especificado nas páginas 4 a 6

Os valores podem ser calculados usando-se as informações acima

Passo	0.05	= 1/Volts Por Polegada
RPM	5416	(SFM * 3.82) / Diâm. da Ferramenta
Avanço Linear	54.16	RPM * Avanço Por Ranhura * Número de Ranhuras
Taxa de Avanço para Fresamento de Roscas	12.69	Avanço Linear * ((Diâm. Maior da Rosca - Diâm. da Ferramenta) / Diâmetro Principal da Rosca)
Movimento do eixo Z para Volta Completa	0.5063	(passo / 8) + Comprimento da Rosca
Movimento do eixo Z sobre o Arco ligado	0.0063	(passo / 8)
Arco On/Off	0.0256	(Diâm. Maior da Rosca - Diâm. da Ferramenta) / 4
Valor de Rotação Total	0.05125	(Diâm. Maior da Rosca - Diâm. da Ferramenta) / 2

Diâm. Principal da Rosca	0.4375	Taxa de Avanço para Fresamento de Roscas	12.69	Valor do Arco Ligado/Desligado	0.0256
Diâmetro do Cortador	0.335	Profundidade do Eixo Z para Perfil Completo	0.5063	Valor de Rotação Completa	0.05125
Comprimento da Rosca	0.5	Eixo Z para Arco On/Off	0.0063	Valor de Passo	0.05



### Programa Incremental para Fresa de 1 Passo

```

1 N10 S 5416 M03
  N20 G90 G00 X 0.0000 Y 0.0000
  N30 Z 0.0000

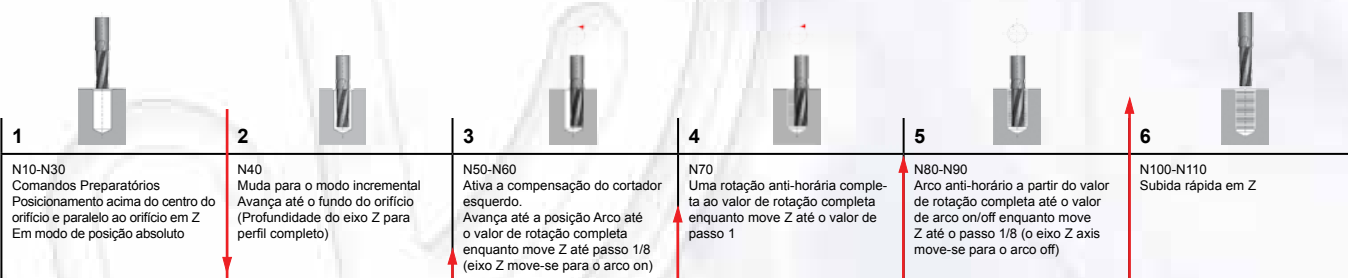
2 N40 G91 G01 Z -0.5063 F 50.0

3 N50 G41 G01 X 0.0256 Y 0.0256 D1 F 3.17
  N60 G03 X -0.0256 Y 0.0256 Z 0.0063 I -0.0256 J 0.0000 F 12.69

4 N70 G03 X 0.0000 Y 0.0000 Z 0.0500 I 0.0000 J -0.0513 F 12.69

5 N80 G03 X -0.0256 Y -0.0256 Z 0.0063 I 0.0000 J -0.0256 F 25.38
  N90 G40 G01 X 0.0256 Y -0.0256

6 N100 G00 Z 0.4438
  N110 G90 G00 Z 1.0000
    
```





# AccuThread 856®

## Fresas de Carbureto Sólido

Velocidades e Avanços Recomendados

MATERIAL	Dureza do Material (BHN)	** Usinabilidade do Material	AM210® SFM	Diâmetro do Cortador (Polegada)							
				Carga de Cavaco por Dente (IPT)							
				1/8"	3/16"	1/4"	5/16"	3/8"	1/2"	5/8"	3/4"
<b>Aço de Usinagem Livre</b> 1118, 1215, 12L14	100-150	Fácil	900	0.0004	0.0005	0.0007	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025
	150-200	Fácil	700	0.0004	0.0005	0.0007	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025
	200-250	Fácil	500	0.0004	0.0005	0.0007	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025
<b>Aço de Baixo Carbono</b> 1010, 1020, 1025, 1522, 1144	85-125	Média	900	0.0004	0.0005	0.0007	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025
	125-175	Média	700	0.0004	0.0005	0.0007	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025
	175-225	Média	600	0.0004	0.0005	0.0007	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025
	225-275	Média	500	0.0004	0.0005	0.0007	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025
<b>Aço de Médio Carbono</b> 1010, 1040, 1050, 1527, 1140	125-175	Média	575	0.0004	0.0005	0.0006	0.0008	0.0010	0.0013	0.0018	0.0020
	175-225	Média	500	0.0004	0.0005	0.0006	0.0008	0.0010	0.0013	0.0018	0.0020
	225-275	Média	450	0.0004	0.0005	0.0006	0.0008	0.0010	0.0013	0.0018	0.0020
	275-325	Média	400	0.0004	0.0005	0.0006	0.0008	0.0010	0.0013	0.0018	0.0020
<b>Liga de Aço</b> 4140, 5140, 8640	125-175	Média	575	0.0004	0.0005	0.0006	0.0008	0.0010	0.0013	0.0018	0.0020
	175-225	Média	500	0.0004	0.0005	0.0006	0.0008	0.0010	0.0013	0.0018	0.0020
	225-275	Média	450	0.0004	0.0005	0.0006	0.0008	0.0010	0.0013	0.0018	0.0020
	275-325	Difícil	400	0.0004	0.0005	0.0006	0.0008	0.0010	0.0013	0.0018	0.0020
	325-375	Difícil	375	0.0004	0.0005	0.0006	0.0008	0.0010	0.0013	0.0018	0.0020
<b>Liga de Alta Resistência</b> 4340, 4330V, 300M	225-300	Média	450	0.0004	0.0005	0.0006	0.0008	0.0010	0.0013	0.0018	0.0020
	300-350	Difícil	400	0.0004	0.0005	0.0006	0.0008	0.0010	0.0013	0.0018	0.0020
	350-400	Difícil	350	0.0004	0.0005	0.0006	0.0008	0.0010	0.0013	0.0018	0.0020
<b>Aço Estrutural</b> A36, A285, A516	100-150	Média	600	0.0004	0.0005	0.0007	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025
	150-250	Média	500	0.0004	0.0005	0.0007	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025
	250-350	Difícil	450	0.0004	0.0005	0.0007	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025
<b>Liga de Alta Temperatura</b> Hastealloy B, Inconel 600	140-220	Difícil	120	0.0003	0.0004	0.0006	0.0008	0.0009	0.0010	0.0012	0.0015
	220-310	Difícil	90	0.0003	0.0004	0.0006	0.0008	0.0009	0.0010	0.0012	0.0015
<b>Aço Inox</b> 303, 416, 420	135-185	Difícil	525	0.0004	0.0005	0.0006	0.0008	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020
	185-275	Difícil	500	0.0004	0.0005	0.0006	0.0008	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020
<b>Aço Inox PH</b> 17-4	185-275	Difícil	300	0.0004	0.0005	0.0006	0.0008	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020
	275-325	Difícil	150	0.0004	0.0005	0.0006	0.0008	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020
<b>Aço Ferramenta</b> H-13, H21, A-4	150-200	Difícil	575	0.0004	0.0005	0.0007	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025
	200-250	Difícil	500	0.0004	0.0005	0.0007	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025
<b>Alumínio, Forjado</b> 6061 T6	30	Fácil	1100	0.0005	0.0006	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025	0.0030
	180	Fácil	1000	0.0005	0.0006	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025	0.0030
<b>*Alumínio Fundido-</b> até 10% de Silicose	120	Fácil	625	0.0005	0.0006	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025	0.0030
<b>Ferro Fundido</b> Cinza, Dúctil, Nodular	120-150	Fácil	675	0.0004	0.0005	0.0007	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025
	150-200	Fácil	625	0.0004	0.0005	0.0007	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025
	200-220	Fácil	575	0.0004	0.0005	0.0007	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025
	220-260	Média	500	0.0004	0.0005	0.0007	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025
	260-320	Média	475	0.0004	0.0005	0.0007	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025
<b>Latão</b>	30-125	Fácil	1100	0.0005	0.0006	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025	0.0030

Fórmulas: Taxa de Avanço Linear = RPM \* (IPT \* Nº de Dentes)      SFM = RPM \* 0.262 \* DIA.      RPM = (SFM \* 3.82) / DIA.  
Taxa de Avanço Ajustada (AFR) para Fresamento de Rosca Interno = ((DIA. Maior - DIA. do Cortador) / DIA. Maior) \* Taxa de Avanço Linear

A fórmula acima em um programa de rosca interna ajusta a taxa de avanço linear a ser aplicada ao Diâmetro Externo em vez do centro da ferramenta de corte. Se a taxa de avanço não estiver ajustada, a taxa de avanço excessiva provocará falha nas bordas cortantes de fresamento da rosca.

Exemplo de um Cálculo de Taxa de Avanço de Rosca Interna: Ferro Fundido 125 BHN com um formato de rosca de 1/2-13.

-Vide Página 19 para um Exemplo de Cálculo de Taxa de Avanço de Rosca Interna

Nota: Reduza o avanço e a velocidade em 30% para Formatos de Rosca NPT e NPTF devido à ação de corte cônico.

\* Recomenda-se fresas de rosca sem revestimento para aplicações de alumínio fundido.  
\*\* Consulte a tabela de passo recomendado na pág. 22 ao referenciar a usinabilidade do material.

# AccuThread 856®

## Fresas Indexáveis

Velocidades e Avanços Recomendados



MATERIAL	Diâmetro de Corte (Pol.)			3/8 - 1/2	1/2 - 3/4	3/4 - 1	1 - 1 1/2	1 1/2 - 2	2 - 2 3/4	2 3/4 - 3 1/2
	Número de Ranhuras			1	1	1 & 2	3	5	7	8
Dureza do Material (BHN)	** Usinabilidade do Material	AM210® SFM	Carga de Cavaco por Dente (IPT)							
<b>Aço de Usinagem Livre</b> 1118, 1215, 12L14	100-150	Fácil	900	0.0008	0.0010	0.0012	0.0015	0.0020	0.0025	0.0030
	150-200	Fácil	700	0.0008	0.0010	0.0012	0.0015	0.0020	0.0025	0.0030
	200-250	Fácil	500	0.0008	0.0010	0.0012	0.0015	0.0020	0.0025	0.0030
<b>Aço de Baixo Carbono</b> 1010, 1020, 1025, 1522, 1144	85-125	Média	900	0.0008	0.0010	0.0012	0.0015	0.0020	0.0025	0.0030
	125-175	Média	700	0.0008	0.0010	0.0012	0.0015	0.0020	0.0025	0.0030
	175-225	Média	600	0.0008	0.0010	0.0012	0.0015	0.0020	0.0025	0.0030
	225-275	Média	500	0.0008	0.0010	0.0012	0.0015	0.0020	0.0025	0.0030
<b>Aço de Médio Carbono</b> 1010, 1040, 1050, 1527, 1140	125-175	Média	575	0.0008	0.0009	0.0010	0.0012	0.0015	0.0020	0.0025
	175-225	Média	500	0.0008	0.0009	0.0010	0.0012	0.0015	0.0020	0.0025
	225-275	Média	450	0.0008	0.0009	0.0010	0.0012	0.0015	0.0020	0.0025
	275-325	Média	400	0.0008	0.0009	0.0010	0.0012	0.0015	0.0020	0.0025
<b>Liga de Aço</b> 4140, 5140, 8640	125-175	Média	575	0.0008	0.0009	0.0010	0.0012	0.0015	0.0020	0.0025
	175-225	Média	500	0.0008	0.0009	0.0010	0.0012	0.0015	0.0020	0.0025
	225-275	Média	450	0.0008	0.0009	0.0010	0.0012	0.0015	0.0020	0.0025
	275-325	Difícil	400	0.0008	0.0009	0.0010	0.0012	0.0015	0.0020	0.0025
	325-375	Difícil	375	0.0008	0.0009	0.0010	0.0012	0.0015	0.0020	0.0025
<b>Liga de Alta Resistência</b> 4340, 4330V, 300M	225-300	Média	450	0.0008	0.0009	0.0010	0.0012	0.0015	0.0020	0.0025
	300-350	Difícil	400	0.0008	0.0009	0.0010	0.0012	0.0015	0.0020	0.0025
	350-400	Difícil	350	0.0008	0.0009	0.0010	0.0012	0.0015	0.0020	0.0025
<b>Aço Estrutural</b> A36, A285, A516	100-150	Média	600	0.0008	0.0010	0.0012	0.0015	0.0020	0.0025	0.0030
	150-250	Média	500	0.0008	0.0010	0.0012	0.0015	0.0020	0.0025	0.0030
	250-350	Difícil	450	0.0008	0.0010	0.0012	0.0015	0.0020	0.0025	0.0030
<b>Liga de Alta Temperatura</b> Hastelloy B, Inconel 600	140-220	Difícil	120	0.0005	0.0006	0.0008	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025
	220-310	Difícil	90	0.0005	0.0006	0.0008	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025
<b>Aço Inox</b> 303, 416, 420	135-185	Difícil	525	0.0005	0.0007	0.0009	0.0015	0.0020	0.0025	0.0030
	185-275	Difícil	500	0.0005	0.0007	0.0009	0.0015	0.0020	0.0025	0.0030
<b>Aço Inox PH</b> 17-4	185-275	Difícil	300	0.0005	0.0007	0.0009	0.0015	0.0020	0.0025	0.0030
	275-325	Difícil	150	0.0005	0.0007	0.0009	0.0015	0.0020	0.0025	0.0030
<b>Aço Ferramenta</b> H-13, H21, A-4	150-200	Difícil	575	0.0008	0.0010	0.0012	0.0015	0.0020	0.0025	0.0030
	200-250	Difícil	500	0.0008	0.0010	0.0012	0.0015	0.0020	0.0025	0.0030
<b>Alumínio, Forjado</b> 6061 T6	30	Fácil	1100	0.0015	0.0020	0.0025	0.0030	0.0040	0.0050	0.0060
	180	Fácil	1000	0.0015	0.0020	0.0025	0.0030	0.0040	0.0050	0.0060
<b>*Alumínio Fundido- até 10% de Silicóne</b>	120	Fácil	625	0.0015	0.0020	0.0025	0.0030	0.0040	0.0050	0.0060
<b>Ferro Fundido</b> Cinza, Dúctil, Nodular	120-150	Fácil	675	0.0008	0.0012	0.0015	0.0020	0.0030	0.0040	0.0050
	150-200	Fácil	625	0.0008	0.0012	0.0015	0.0020	0.0030	0.0040	0.0050
	200-220	Fácil	575	0.0008	0.0012	0.0015	0.0020	0.0030	0.0040	0.0050
	220-260	Média	500	0.0008	0.0012	0.0015	0.0020	0.0030	0.0040	0.0050
	260-320	Média	475	0.0008	0.0012	0.0015	0.0020	0.0030	0.0040	0.0050
<b>Latão</b>	30-125	Fácil	1100	0.0020	0.0025	0.0030	0.0040	0.0045	0.0055	0.0065

Fórmulas: Taxa de Avanço Linear = RPM \* (IPT \* Nº de Dentes) SFM = RPM \* 0.262 \* DIA. RPM = (SFM \* 3.82) / DIA.

Taxa de Avanço Ajustada (AFR) para Fresamento de Rosca Interno = ((DIA. Maior - DIA. do Cortador) / DIA. Maior) \* Taxa de Avanço Linear

A fórmula acima em um programa de rosca interna ajusta a taxa de avanço linear a ser aplicada ao Diâmetro Externo em vez do centro da ferramenta de corte. Se a taxa de avanço não estiver ajustada, a taxa de avanço excessiva provocará falha nas bordas cortantes de fresamento da rosca.

Vide a Página 19 para um Exemplo de um Cálculo de Taxa de Avanço de Rosca Interna

\* Recomenda-se fresas de rosca sem revestimento para aplicação de alumínio fundido.

\*\* Consulte a tabela de ciclos na página 22 ao fazer referência à usinabilidade do material

Nota: Reduza o avanço e a velocidade em 30% para Formatos de Rosca NPT e NPTF devido à ação de corte cônico.



# AccuThread 856®

## Tabelas de Ciclo e Fórmulas de Fresamento

Tabela de Especificação de Rosca e de Broca							
Especificação de Rosca	Usar esta broca	Fração Mais Próxima	Polegadas Decimais	Especificação de Rosca	Usar Esta Broca	Fração Mais Próxima	Polegadas Decimais
2-56	#50	-	0.0700	1/2-20	29/64"	29/64"	0.4531
3-56	#45	-	0.0820	M14 x 2.0	12,2mm	-	0.4803
4-40	#43	3/32"	0.0890	9/16-12	31/64"	31/64"	0.4844
1/8-40	#38	-	0.1015	M14 x 1.5	12,7mm	-	0.4999
5-40	#38	-	0.1015	M14 x 1.25	12,8mm	-	0.5039
6-40	#33	-	0.1130	9/16-18	33/64"	33/64"	0.5156
M4 x .07	3,4mm	-	0.1338	5/8-11	17/32"	17/32"	0.5312
M4 x .075	3,4mm	-	0.1338	M16 x 2.0	14,2mm	35/64"	0.5590
8-32	#29	-	0.1360	5/8-18	37/64"	37/64"	0.5781
8-40	#28	-	0.1405	M16 x 1.5	14,7mm	-	0.5787
3/16-24	#26	-	0.1470	11/16-11	19/32"	19/32"	0.5938
10-24	#25	5/32"	0.1495	M18 x 2.5	15,8mm	39/64"	0.5220
3/16-32	#22	-	0.1570	11/16-16	5/8"	5/8"	0.6250
10-32	#21	5/32"	0.1590	3/4-10	21/32"	21/32"	0.6562
M5 x .09	4,2mm	-	0.1653	M18 x 1.5	16,8mm	-	0.6614
M5 x .08	4,3mm	-	0.1693	3/4-16	11/16"	11/16"	0.6875
12-24	#16	11/64"	0.1770	M20 x 2.5	17,8mm	11/16"	0.7008
12-28	#14	3/16"	0.1820	7/8-9	49/64"	49/64"	0.7656
12-32	#13	-	0.1850	7/8-14	13/16"	13/16"	0.8125
14-20	#10	-	0.1935	M22 x 1.5	20,9mm	-	0.8228
1/4-20	#7	13/64"	0.2010	7/8-18	53/64"	53/64"	0.8281
14-24	#7	-	0.2010	M24 x 3.0	21,4mm	53/64"	0.8425
M6 x 1.0	5,2mm	-	0.2047	1-8	7/8"	7/8"	0.8750
1/4-24	#4	-	0.2090	M24 x 2.0	22,3mm	-	0.8779
1/4-28	#3	7/32"	0.2130	1-12	59/64"	59/64"	0.9219
1/4-32	7/32"	7/32"	0.2188	1-14	15/16"	15/16"	0.9375
1/4-40	#1	-	0.2280	1-1/8-7	63/64"	63/64"	0.9844
M7 x 1.0	6,1mm	15/64"	0.2401	1-1/8-12	1-3/64"	1-3/64"	1.0469
5/16-18	F	17/64"	0.2570	1-1/4-7	1-7/64"	1-7/64"	1.1094
M8 x 1.25	6,9mm	17/64"	0.2716	1-1/4-12	1-11/64"	1-11/64"	1.1719
5/16-24	I	-	0.2720	1-3/8-6	1-7/32"	1-7/32"	1.2188
M8 x 1.0	7,1mm	-	0.2795	1-3/8-12	1-19/64"	1-19/64"	1.2969
5/16-32	9/32"	9/32"	0.2812	1-1/2-6	1-11/32"	1-11/32"	1.3438
M9 x 1.25	7,9mm	-	0.3110	1-1/2-12	1-27/64"	1-27/64"	1.4219
3/8-16	5/16"	5/16"	0.3125				
M9 x 1.0	8,1mm	-	0.3189				
M9 x 0.75	8,3mm	-	0.3268				
3/8-24	Q	21/64"	0.3320				
M10 x 1.5	8,7mm	-	0.3425				
M10 x 1.25	8,9mm	11/32"	0.3503				
M10 x 1.0	9,1mm	-	0.3583				
7/16-14	U	23/64"	0.3680				
M11 x 1.5	9,7mm	-	0.3818				
7/16-20	25/64"	25/64"	0.3906				
M12 x 1.75	10,5mm	-	0.4133				
M12 x 1.5	10,7mm	27/64"	0.4212				
1/2-13	27/64"	27/64"	0.4291				
M12 x 1.25	10,9mm	27/64"	0.4291				

Tabela de Fresamento de Rosca NPT			
Especificação de Rosca	Usar esta broca	Fração Mais Próxima	Polegadas Decimais
1/16-27 NPT	D	1/4"	0.246
1/8-27 NPT	R	11/32"	0.3390
1/4-18 NPT	7/16"	7/16"	0.4375
3/8-18 NPT	37/64"	37/64"	0.5781
1/2-14 NPT	45/64"	45/64"	0.7031
3/4-14 NPT	59/64"	59/64"	0.9219
1-11-1/2 NPT	1-5/32"	1-5/32"	1.1562
1-1/4-11.5 NPT	1-1/2"	1-1/2"	1.5000
1-1/2-11.5 NPT	1-47/64"	1-47/64"	1.7344
2-11.5 NPT	2-7/32"	2-7/32"	2.2188

Número de Passos NPT/NPTF			
Tamanho do Passo	Materiais		
	Fácil para Usinar	Normal para Usinar	Difícil para Usinar
27	1	1	2
18	1	1	2
14	1	2	3
11.5	1	2	3
8	2	3	4

Número de Passos Métrica (ISO)			
Tamanho do Passo	Materiais		
	Fácil para Usinar	Normal para Usinar	Difícil para Usinar
.75	1	1	2
.80	1	1	2
1.0	1	1	2
1.25	1	2	3
1.5	1	2	3
1.75	1	2	3
2.0	1	2	3
2.5	2	3	4
3.0	2	3	4
3.5	2	3	4
4.5	2	3	4
4.0	2	3	4
5.0	2	3	4
6.0	2	3	4

Número de Passos UN			
Tamanho do Passo	Materiais		
	Fácil para Usinar	Médio para Usinar	Difícil para Usinar
56	1	1	2
40	1	1	2
32	1	1	2
24	1	1	2
28	1	1	2
20	1	2	3
18	1	2	3
16	1	2	3
14	1	2	3
13	1	2	3
12	1	2	3
11	2	2	4
10	2	3	4
9	2	3	4
8	2	3	4
7	2	3	4
6	2	3	4

Para Usinabilidade do Material, vide páginas 20-21.

### Cálculo da Broca da Fresa

**Polegada**  
 Baseado no diâm. nominal do orifício rosqueado. Baseado no tamanho excedente da média provável de 0.003" ou 0.075mm.  
 Para calcular a porcentagem de rosca inteira para um dado diâmetro:

$$\% \text{ Rosca} = \# \text{ de Voltas por pol.} * \frac{(\text{Diâmetro Maior Básico da Rosca (Pol.)} - \text{Tamanho do Orifício da Broca (Pol.)})}{0.0130}$$

**Métrica**

$$\% \text{ Rosca} = \frac{75.93}{\text{Passo (mm)}} * (\text{Diâmetro Maior Básico da Rosca (mm)} - \text{Tamanho do Orifício da broca (mm)})$$

Diâmetro de Rosca Maior para Brocas de #					
# 2	.086	# 5	.125	# 10	.190
# 3	.099	# 6	.132	# 12	.216
# 4	.112	# 8	.164		

# AccuThread 856®

## Guia de Identificação de Problemas

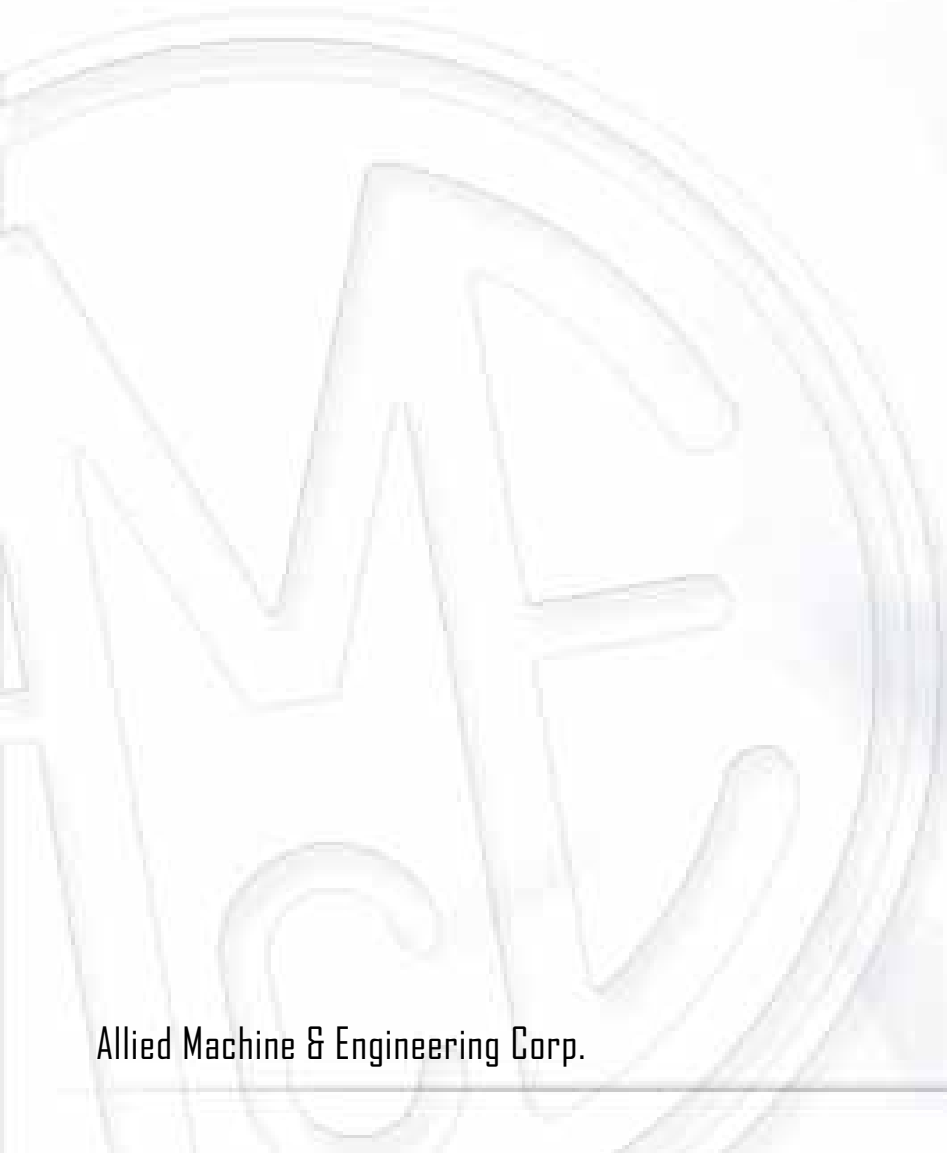


Causas		Problema										
		A fresa demonstra desgaste acelerado ou excessivo	as bordas de corte estão quebrando-se	A fresa está se quebrando no primeiro orifício da peça	A fresa está produzindo trepidação excessiva	É produzida rosca não redonda	Formato de rosca boca de sino (peq. embaixo, grande em cima)	Peça rejeitada devido a acabamento de flanco imperfeito	Passos no perfil de rosca	Diferença na medida de peça para peça	A mão não está fazendo os caminhos corretos para criar perfil de rosca	O Controle não está aceitando o programa
Catálogo	Seleção de Ferramenta incorreta			1	1							
	Seleção de velocidade e avanço incorreta	2, 3	2, 3		2,3				2, 3			
Velocidade e Avanço	RPM muito alto	5										
	RPM muito baixo				4		4	4				
	As especificações da ferramenta de usinagem restringem RPM's			5, 19								
	Taxa de avanço muito alta		7	7			7	7	7			
	Taxa de avanço muito baixa	6										
	Coefficiente de ajuste de taxa de avanço ajustada incorreto			12								
	A especificação da ferramenta de usinagem restringe taxa de avanço					7, 19						
	Entrada é programada como um movimento axial			20						20		
Ferramenta	A fresa se moveu ou deslizou em seu dispositivo de suporte	13	13	13	13			13	13			
	A ferramenta está desprendendo-se demais do suporte	15	15	15	15			15	15	15		
	Desvio entre a fresa e o suporte				10			10				
	Revestimento incorreto criando acúmulo na borda	8, 17								8, 17		
	Ângulo de hélice muito baixo				9			9				
	Desgaste excessivo da fresa								11	11		
	Pressão excessiva da ferramenta	7, 11, 14						7, 11, 14				
Máquina	Objeto a ser usinado movendo-se em seus acessórios	16	16	16	16			16	16			
	Pressão ou fluxo insuficiente do refrigerante	17	17									
	Falta de rigidez da máquina	16	16		16		16	16				
Programação	Número incorreto de passos			22			22					
	Variáveis de programa incorretas			18, 26						18, 26		
	Não considerou movimentos radiais de XY para roscas cônicas									24, 26		
	Variáveis de compensação do cortador incorretas			23, 26							23, 26	
	Opção de Interpolação helicoidal inexistente ou "desligada"									21, 26	21, 26	
Controle de ferramenta não formatado conforme Código EIA/ASCII/ISO padrão											25, 26	

Soluções			
1.	Consulte o catálogo para garantir a seleção de ferramenta apropriada.	14.	Verifique a ferramenta quanto a desgaste excessivo; as roscas iniciais desgastarão mais rapidamente.
2.	Verifique se a velocidade correta foi selecionada da tabela de velocidade e avanço no catálogo.	15.	Mantenha o nível de projeção no dispositivo de sustentação o mais baixo possível.
3.	Verifique se a taxa de avanço correta foi selecionada da tabela de velocidade e avanço no catálogo.	16.	Verifique se o item a usinar está preso adequadamente; reaperte ou aumente a estabilidade se necessário.
4.	Aumente a velocidade do eixo-árvore (RPM).	17.	Aumente o fluxo e volume do refrigerante.
5.	Diminua a velocidade do eixo-árvore (RPM).	18.	Verifique as variáveis do programa de fresamento, especialmente o valor positivo ou negativo associado aos valores I e J.
6.	Aumente o avanço por dente (IPT).	19.	Assegure que a máquina possua o eixo e capacidades de velocidade de caminho apropriados.
7.	Diminua o avanço por dente (IPT).	20.	Assegure que a fresa forme um arco no diâmetro maior e não faça um movimento radial.
8.	Investigue outros revestimentos.	21.	Assegure que a máquina ferramenta possua opção de interpolação helicoidal que esteja "ativada".
9.	Aumente a hélice da ferramenta.	22.	Aumente o número de passos da fresa
10.	Ajuste o desvio entre a fresa e o suporte da ferramenta.	23.	Assegure que as variáveis de compensação do cortador estejam inseridas na linha de programa G41.
11.	Realize a troca de ferramenta em intervalos mais breves	24.	Ajuste o programa para roscas cônicas para tubo para afunilar o diâmetro nas direções XY para se criar a forma apropriada.
12.	Ajuste o coeficiente de taxa de avanço apropriado à taxa de penetração real correta para roscas internas. Consulte a página 18 para obter a fórmula.	25.	Solicite informações ao projetista da máquina ferramenta em relação a seus formatos de programação.
13.	Use o mandril de fixação hidráulico	26.	Envie por fax uma cópia de seu programa ao Departamento de Engenharia de Aplicações através de 330-364-7666.



# Notas





# AccuThread 856®

## Solicitação de Aplicação

Allied Machine & Engineering Corp.  
 Telefone: (330) 343-4283  
 Ligação Gratuita EUA & Canadá: (800) 321-5537  
 Fax de Engenharia: (330) 602-3400  
 www.alliedmachine.com

# do P.O. do Distribuidor: \_\_\_\_\_

O formulário abaixo deve ser preenchido completamente antes de o teste ser considerado.

- Teste Garantido  
 Programa

Distribuidor: _____	Usuário Final: _____
Contato: _____	Contato: _____
Cidade: _____	Indústria: _____
Tel.: _____	Tel.: _____
E-mail: _____	E-mail: _____

Processo Atual: \_\_\_\_\_

### Informações de Requerimento

Tamanho e Passo da Rosca: \_\_\_\_\_ Profundidade da Rosca: \_\_\_\_\_ Material: \_\_\_\_\_ Dureza: \_\_\_\_\_

Tamanho da Broca: \_\_\_\_\_  Vazada  Cega

% de Forma da Rosca:  100  75  Outra \_\_\_\_\_ Rosca:  Interna  Externa

Estado do Material:  Forjado  
 Barra  
 Fundido  
 Outro \_\_\_\_\_

### Informações da Máquina

Tipo de Máquina:  Centro de Máquina  Torno  Fresa  Outro \_\_\_\_\_ Projetista: \_\_\_\_\_ Modelo #: \_\_\_\_\_

Cavalo força: \_\_\_\_\_ RPM Máxima: \_\_\_\_\_

Orient. do eixo-árvore:  Vertical  Horizontal

Rotação por ferramenta:  Sim  Não

Tipo de Controle de CNC:  Fanuc  Siemens  Mazatrol  Outro \_\_\_\_\_

Rigidez:  Excelente  Boa  Precária

Compatível com ISO - ASCII:  Sim  Não

Interpolação Helicoidal:  Sim  Não

### Informações do Refrigerante

Pressão do Refrigerante: \_\_\_\_\_ Volume do Refrigerante: \_\_\_\_\_ Tipo de Refrigerante: \_\_\_\_\_

Objetivo do Teste: \_\_\_\_\_

Ferramental a ser Usado		Dados de Programação	
Número do Item	QTD	Dimensões:	<input type="checkbox"/> Polegada <input type="checkbox"/> Métrica
		Centro do Arco:	<input type="checkbox"/> I e J <input type="checkbox"/> R (Raio)
		Caminho da Ferramenta:	<input type="checkbox"/> Compensação <input type="checkbox"/> Sem Compensação
		Limitação do Arco:	<input type="checkbox"/> Círculo Completo <input type="checkbox"/> Quadrante
		Valor K:	<input type="checkbox"/> Necessário <input type="checkbox"/> Não Necessário
		Se Necessário:	<input type="checkbox"/> Em Radianos <input type="checkbox"/> Por Revolução



## Garantia



A Allied Machine & Engineering Corp. garante aos fabricantes de equipamentos originais, distribuidores, usuários industriais e comerciais de seus produtos que cada novo produto fabricado ou fornecido pela Allied Machine estará livre de defeitos no material e na mão de obra.

A obrigação da Allied contemplada nesta garantia limita-se ao fornecimento, sem qualquer ônus adicional, de item substituto ou, a seu critério, reparo ou emissão de crédito em relação a qualquer produto que, no período de um ano a partir da data de venda, seja devolvido com frete pré-pago à fábrica designada por um representante da Allied e que mediante inspeção seja determinado pela Allied como apresentando defeitos no material ou na mão de obra.

As informações completas no que se refere a condições operacionais, configuração de máquina e aplicação do fluido de corte devem acompanhar qualquer produto devolvido para inspeção. As disposições da presente garantia não se aplicarão a qualquer produto da Allied que tenha sido submetido a uso inadequado, condições operacionais, configuração de máquina ou aplicação do fluido de corte impróprias ou que tenha sido reparado ou alterado, se tal reparo ou alteração, no julgamento da Allied, tiver adversamente afetado o desempenho do produto.

ESTA GARANTIA PREDOMINA SOBRE TODAS AS OUTRAS GARANTIAS, EXPRESSAS OU IMPLÍCITAS, INCLUSIVE QUALQUER GARANTIA IMPLÍCITA DE COMERCIALIZAÇÃO OU ADEQUAÇÃO PARA UMA FINALIDADE ESPECÍFICA. A Allied não será responsável em relação a qualquer reivindicação de qualquer natureza, seja em contrato, delito ou de outro modo, por qualquer prejuízo ou dano resultante da ou relacionado à fabricação, venda, entrega ou uso do produto vendido em conformidade com este instrumento, além do custo de substituição ou reparo conforme disposto neste instrumento. SOB NENHUMA CIRCUNSTÂNCIA, A ALLIED MACHINE & ENGINEERING CORP. SERÁ RESPONSÁVEL POR QUAISQUER DANOS INCIDENTES OU CONSEQUENTES. A Allied não faz nenhuma outra garantia, expressa ou implícita, salvo conforme definido acima, e tampouco assume ou autoriza qualquer outra pessoa ou entidade a assumir por ela qualquer outra obrigação ou responsabilidade em relação a quaisquer de seus produtos.

TODOS OS PREÇOS, ENTREGAS, PROJETOS E MATERIAIS ESTÃO SUJEITOS À ALTERAÇÃO SEM AVISO PRÉVIO.

### ADVERTÊNCIA

As ferramentas cortantes, máquinas ferramentas e de metalurgia podem falhar durante o uso. Use óculos de segurança, equipamento de proteção adequado e exercite a segurança pessoal em todas as ocasiões enquanto opera o maquinário.



### Allied Machine & Engineering Corp.

120 Deeds Drive, Dover, Ohio 44622

Telefone: (330) 343-4283

Ligação Gratuita EUA e Canadá: (800) 321-5537

Fax: (330) 602-3400

Ligação Gratuita EUA e Canadá: (800) 223-5140

Código Internacional de País: 01

Website: [www.alliedmachine.com](http://www.alliedmachine.com)

E-mail: [info@alliedmachine.com](mailto:info@alliedmachine.com)

# Locais de Depósito de Distribuição Regional:

## EUA

Allied Machine & Engineering Corp.  
120 Deeds Drive • PO Box 36 • Dover, Ohio 44622-0036

Telefone: (330) 343-4283  
Ligação Gratuita EUA e Canadá: (800) 321-5537  
Fax: (330) 602-3400  
Ligação Gratuita EUA e Canadá: (800) 223-5140  
Fax de Engenharia: (330) 364-7666

## Europa

Allied Maxcut Engineering Co. Ltd.  
93 Vantage Point, Pensnett Estate,  
Kingswinford, West Midlands  
DY6 7FR INGLATERRA

Telefone: 011-44-1384-400900  
Fax: 011-44-1384-400105

## Outras Ofertas de Produto:

### Soluções Especiais de Engenharia

As Soluções Especiais de Engenharia podem reduzir drasticamente os tempos de ciclo e remover passos desnecessários no processo de fabricação. Com isso é possível economizar quantias significativas de dinheiro e reduzir drasticamente seu custo por peça. Em muitos casos, as Soluções Especiais de Engenharia da Allied podem fazer em um passo o que costuma ser executado em vários passos.



### Sistema de Perfuração T-A®

O Original T-A® é uma excelente opção para uso geral. O design avança sobre as técnicas típicas que produzem tremor e ajustamento de furação instáveis.

Recomendado para uso na maioria dos aços, ferro fundido, ligas de alta temperatura e ligas de alumínio. Os inserts de broca GEN3SYS T-A® oferecem maiores taxas de perfuração, maior estabilidade de broca, comprimento mais longo no eixo de trabalho e permite melhor formação de cavos.



### GEN3SYS® XT Sistema de Perfuração de Alta Penetração

GEN3SYS® XT da Allied, nessa próxima geração de brocas de alta penetração utilizam melhorias de corte e de fio de corte combinadas com nosso novo revestimento AM300® para propiciar maior durabilidade, confiabilidade e produtividade. A nova geometria GEN3SYS XT é projetada para aumentar as taxas de penetração e a vida útil de ferramenta, proporcionando o menor custo por furação em linhas de brocas de alta penetração. Disponível em 4 geometrias.



### Sistema de Perfuração de Aço Estrutural T-A®

SUPORES E INSERTOS DE ALTA PERFORMANCE

O Sistema de Perfuração de Aço Estrutural T-A® é projetado para uso em materiais de aço estrutural. Este sistema proporciona desempenho e durabilidade excelentes. O revestimento de inserto TiAlN aumenta a vida útil de ferramenta enquanto propicia melhores tolerâncias de furação.



### Opening Drill® / Revolution Drill®

A Opening Drill® é uma ferramenta extremamente eficaz projetada para expandir furações existentes, especialmente em máquinas de baixa potência. O design da Opening Drill® permite grandes quantidades de remoção de material. A Revolution Drill® possui um design inovador que permite ajustabilidade de 5,1mm (0,200") no diâmetro, eliminando a necessidade de operações de perfuração especiais em subsequentes.



### i-Form Ferramental Perfilado Sob Medida

O sistema i-Form utiliza perfis complexos que anteriormente só estavam disponíveis como ferramenta soldada ou carbureto sólido para criar designs complexos. Os inserts de corte intercambiáveis tornam o i-Form uma abordagem mais econômica do que ferramenta soldada ou carbureto pois eliminam operações de insertos padrão, especiais e Intra-Quick™ T-A®.



### GEN3SYS® Sistema de Perfuração de Alta Penetração

Os Inserts de Broca e Supercut GEN3SYS® perfuram até 35% mais rápido que produtos de perfuração concorrentes. O revestimento AM300® da Allied proporciona uma vida útil de ferramenta em até 50% mais longa com os revestimentos de alta qualidade dos concorrentes.



Allied Machine & Engineering Corp.



Allied Machine & Engineering Corp.

120 Deeds Drive  
Dover, OH 44622-0036

Telefone: (330) 343-4283  
Ligação Gratuita EUA e Canadá: (800) 321-5537  
Fax: (330) 602-3400  
Ligação Gratuita EUA e Canadá: (800) 223-5140  
Internacional Código de País 01  
Website: www.alliedmachine.com  
E-mail: info@alliedmachine.com