



TERMOPRONZETM
METAIS E LIGAS LTDA.



METAISTM
TROMBINI

C.N.P.J. 55.078.505/0001-60

INSC. EST. 111.298.372.117

BRONZE GLT-37 GRAFITADO E SINTERIZADO - AUTO LUBRIFICANTE

INSTRUÇÕES PARA USINAGEM

Normas correspondente: ASTM B-438.73 G.1 Tipoll - SAE 841

Na usinagem do **Bronze Grafitado e Sinterizado Auto-Lubrificante**, devem ser tomados determinados cuidados, a fim de manter as características originais das peças, sem comprometer sua performance de trabalho.

FURAÇÃO: Broca de Aço Rápido

- 1 - Velocidade periférica: 45 à 110 m/min.
- 2 - Avanço: 0,05 à 0,50 m/min.

TORNEAMENTO: Com Metal Duro (Widia) / com Aço Rápido

- Velocidade periférica: 100 à 300 m/min. / 90 à 210 m/min.
- Avanço - Desbaste: 0,35 à 0,60 m/min. / 0,15 à 0,50 m/min.
Acabamento: 0,07 à 0,30 m/min. / 0,07 à 0,30 m/min.
- Desbaste: inclinar a ferramenta em relação a peça 15° e torneiar no sentido oposto ao avanço.

DESBASTE

A incidência: 8° / A Saída: 0 a 4° negativo

ACABAMENTO:

A de incidência: 6° / A Saída: 4° negativo

REIMPREGNAÇÃO: O **Bronze Grafitado e Sinterizado Auto-Lubrificante** é impregnado com óleo, em um sistema de "Alto Vácuo". Após a usinagem, se necessário, é feita a reimpregnação, que consiste, em colocar as peças já acabadas em óleo (SAE-30 ou SAE-20) aquecido à 70°C, e deixá-las até o óleo atingir temperatura ambiente. Não usar qualquer tipo de solvente para limpeza das peças, não colocá-las sobre material absorvente (papel, madeira, etc.) Não submetê-las ao calor excessivo, nunca aplicar com pancadas.

ATENÇÃO:

As peças devem ser colocadas sobre pressão contínua (Prensa, Morsa, etc.)

RUA MARQUÊS DE VALENÇA, 411 • ALTO DA MOOCA • CEP 03182-040 • SÃO PAULO • SP

Fones (11) 2601-0150 / 8091 / 6636 / 2860 / 6467 / 2448 / 5560 / 8507

2604-8046 / 8047 / 8048 / 8154 / 8155 / 8156

Fax (11) 2604-7341

Site: www.termobronze.com.br