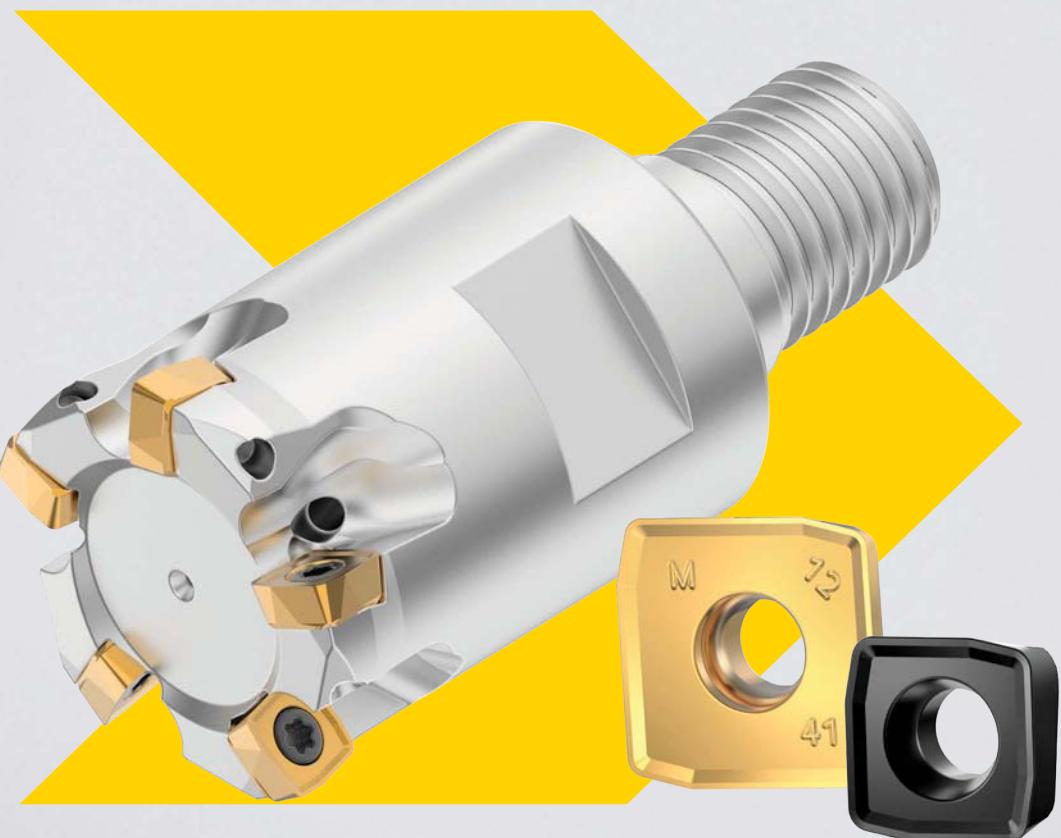




# 7792VX

## INSERTOS DE FRESAMENTO INTERCAMBIÁVEL



Design de aresta reta para  
faixa de aplicação expandida

## Aplicações



## Materiais

### PRIMÁRIO

**P** Aços    **M** Aços inoxidáveis    **S** Ligas resistentes a altas temperaturas

## Indústrias

**Aeroespacial**    **Moldes e Matrizes**    **Engenharia geral**

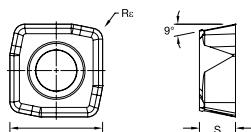
Os insertos **7792VX** expandem a família Stellram 7792VX e oferecem uma variedade de aplicações mais ampla e melhor vida útil da ferramenta em aços inoxidáveis e materiais difíceis de usinar. Eles apresentam um novo design de aresta reta que mantém melhor a espessura do cavaco e melhora a performance em aplicações de profundidade de corte mais leves do que designs curvos. Todos os novos insertos 7792VX se ajustam aos alojamentos existentes.



### Os novos insertos de aresta reta incluem:

- **INSERTOS IC 06, 09, 12, 16** com aresta de corte reta para espessura do cavaco consistente para todas as aplicações de profundidade de corte
- **GEOMETRIA DE TOPO PLANO (-M)** com a aresta de corte mais forte para maior vida útil da ferramenta
- **FACE DE ÂNGULO DE SAÍDA POSITIVO (-M41)** com controle do cavaco para melhor saída do cavaco



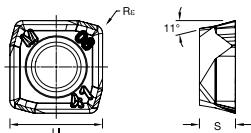


- Primário
- Secundário

P	○	○	●	●	○	○	○
M	●			○	○	●	●
K	○	●	●	○			
N							
S	●					●	●
H							

## 7792VX06 • XPET-M41 • Retificado de precisão

número de catálogo	L1		S		Rε		KC522M	KCK20B	KCKP10	KCPK30	KCPM40	KCSM40	X500
	mm	pol.	mm	pol.	mm	pol.							
XPET060308ERM41	6.83	0.269	3.17	0.125	0.8	0.031	●	-	-	-	●	●	-

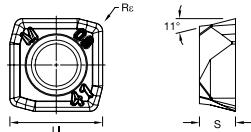


- Primário
- Secundário

P	○	○	●	●	○	○	○
M	●			○	○	●	●
K	○	●	●	○			
N							
S	●					●	●
H							

## 7792VX09 • XPET-M41 • Retificado de precisão

número de catálogo	L1		S		Rε		KC522M	KCK20B	KCKP10	KCPK30	KCPM40	KCSM40	X500
	mm	pol.	mm	pol.	mm	pol.							
XDET090408ERM41	9.27	0.365	4.76	0.187	0.8	0.032	●	-	-	-	●	●	●
XDET090412ERM41	9.23	0.363	4.76	0.187	1.2	0.047	●	-	-	-	●	●	●

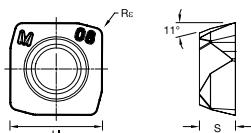


- Primário
- Secundário

P	○	○	●	●	○	○	○
M	●			○	○	●	●
K	○	●	●	○			
N							
S	●					●	●
H							

## 7792VX09 • XDPT-M41 • Prensado com precisão

número de catálogo	L1		S		Rε		KC522M	KCK20B	KCKP10	KCPK30	KCPM40	KCSM40	X500
	mm	pol.	mm	pol.	mm	pol.							
XDPT090408ERM41	9.23	0.363	4.76	0.187	0.8	0.031	●	-	-	-	●	●	-
XDPT090412ERM41	9.23	0.363	4.76	0.187	1.2	0.047	●	-	-	-	●	●	-

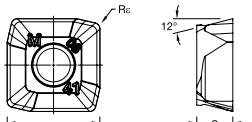


- Primário
- Secundário

P	○	○	●	●	○	○	○
M	●			○	○	●	●
K	○	●	●	○			
N							
S	●					●	●
H							

## 7792VX09 • XDPW-M • Prensado de precisão

número de catálogo	L1		S		Rε		KC522M	KCK20B	KCKP10	KCPK30	KCPM40	KCSM40	X500
	mm	pol.	mm	pol.	mm	pol.							
XDPW090408SRM	9.22	0.363	4.76	0.187	0.8	0.032	●	●	●	●	●	-	-

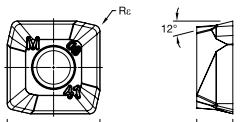


● Primário  
○ Secundário

P	○	○	●	●	○	○
M	●			○	○	●
K	○	●	●	○		
N						
S	●				●	●
H						

## 7792VX12 • XDET-M41 • Retificado de precisão

número de catálogo	L1		S		R $\varepsilon$		KC522M	KCK20B	KCKP10	KCPK30	KCPM40	KCSM40	X500
	mm	pol.	mm	pol.	mm	pol.							
XDET120508ERM41	12.17	0.479	5.56	0.219	0.8	0.032	●	-	-	-	●	●	●
XDET120512ERM41	12.17	0.479	5.56	0.219	1.2	0.047	●	-	-	-	●	●	●

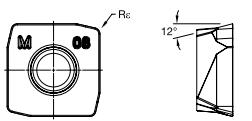


● Primário  
○ Secundário

P	○	○	●	●	○	○
M	●			○	○	●
K	○	●	●	○		
N						
S	●				●	●
H						

## 7792VX12 • XDPT-M41 • Prensado de precisão

número de catálogo	L1		S		R $\varepsilon$		KC522M	KCK20B	KCKP10	KCPK30	KCPM40	KCSM40	X500
	mm	pol.	mm	pol.	mm	pol.							
XDPT120508ERM41	12.17	0.479	5.56	0.219	0.8	0.031	●	-	-	-	●	●	-
XDPT120512ERM41	12.17	0.479	5.56	0.219	1.2	0.047	●	-	-	-	●	●	-
XDPT120520ERM41	12.17	0.479	5.56	0.219	2.0	0.079	●	-	-	-	●	●	-

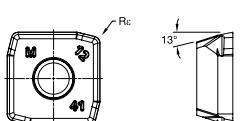


● Primário  
○ Secundário

P	○	○	●	●	○	○
M	●			○	○	●
K	○	●	●	○		
N						
S	●				●	●
H						

## 7792VX12 • XDPW-M • Prensado de precisão

número de catálogo	L1		S		R $\varepsilon$		KC522M	KCK20B	KCKP10	KCPK30	KCPM40	KCSM40	X500
	mm	pol.	mm	pol.	mm	pol.							
XDPW120508SRM	12.15	0.479	5.56	0.219	0.8	0.032	●	●	●	●	●	-	-



● Primário  
○ Secundário

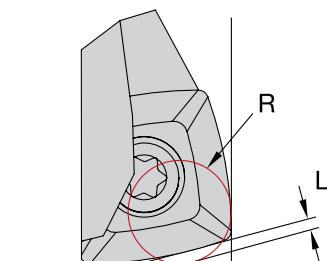
P	○	○	●	●	○	○
M	●			○	○	●
K	○	●	●	○		
N						
S	●				●	●
H						

## 7792VX16 • XEET-M41 • Retificado de precisão

número de catálogo	L1		S		R $\varepsilon$		KC522M	KCK20B	KCKP10	KCPK30	KCPM40	KCSM40	X500
	mm	pol.	mm	pol.	mm	pol.							
XEET160512ERM41	16.3	0.642	5.56	0.219	1.2	0.047	●	-	-	-	●	●	-

# DADOS DE APLICAÇÃO E PROGRAMAÇÃO DE RAMPA

Para dados da programação



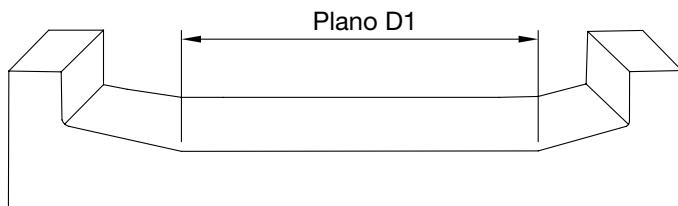
**Dados de programação para inserto "M" (Métrico)**

IC do inserto	Raio de canto	R	L
6	0.8	1.46	0.529
9	0.8	2.13	1.025
	1.2	2.25	0.95
12	0.8	2.46	1.33
	1.2	2.79	1.27
	2	3.42	1.13
16	12	3.56	1.82

**Dados de programação para inserto "M" (polegada)**

IC do inserto	Raio de canto	R	L
6	0.8	.0574"	0.0208"
9	0.8	.0838"	.0403"
	1.2	.088"	.037"
12	0.8	.0968"	.0523"
	1.2	.109"	.05"
	2	.134"	.044"
16	12	.1401"	.0716"

Para dados de aplicação de rampa



Para dados de aplicação de rampa  
(Páginas 6, 7, 8 e 9)

# SELEÇÃO DE INSERTOS E AVANÇOS

## Série 7792 • IC06 • Guia de seleção de insertos

Grupo de materiais	Usinagem leve			Usinagem média			Usinagem pesada		
P1-P2	...M41	KCPM40		...D41	SP6519		...D41	X400	
P3-P4	...M41	KCPM40		...D	KC522M		...D	KCPM40	
P5-P6	...M41	KCPM40		...D41	X500		...D41	X500	
M1-M2	...M41	KCSM40		...D41	KCSM40		...D41	KCSM40	
M3	...M41	KCSM40		...D41	KCSM40		...D41	KCSM40	
K1-K2	...D	KCPK30		...D	KCPK30		...D	KCPK30	
K3	...D	KCPK30		...D	KCPK30		...D	KCPK30	
N1-N2	—	—		—	—		—	—	
N3	—	—		—	—		—	—	
S1-S2	...M41	KCSM40		...D41	KCSM40		...D41	KCSM40	
S3	...M41	KCSM40		...D41	KCSM40		...D41	KCSM40	
S4	...M41	KCSM40		...D41	KCSM40		...D41	KCSM40	
H1	...D	KCKP10		...D	KCKP10		...D	KCPM40	

## MÉTRICO

### Série 7792 • IC06 • Taxas de avanço [mm]

Geometria do inserto	Profundidade de corte	Avanço por dente (Fz) em relação ao percentual de engajamento radial (ae)					
		30%			40–100%		
		L	M	H	L	M	H
.S..D	0,9	0,31	0,62	0,92	0,28	0,56	0,84
.S..D	0,6	0,35	0,70	1,04	0,32	0,64	0,94
.S..D	0,5	0,38	0,75	1,12	0,34	0,69	1,02
E..D41	0,9	0,17	0,46	0,77	0,16	0,42	0,70
E..D41	0,6	0,19	0,52	0,87	0,18	0,48	0,79
E..D41	0,5	0,21	0,56	0,94	0,19	0,52	0,85
E..M41	0,8	0,17	0,46	0,77	0,16	0,42	0,70
E..M41	0,6	0,19	0,52	0,87	0,18	0,48	0,79
E..M41	0,5	0,21	0,56	0,94	0,19	0,52	0,85

L = Usinagem Leve; M = Usinagem Média; H = Usinagem Pesada.

## POLEGADA

### Série 7792 • IC06 • Taxas de avanço [IPT]

Geometria do inserto	Profundidade de corte	Avanço por dente (Fz) em relação ao percentual de engajamento radial (ae)					
		30%			40–100%		
		L	M	H	L	M	H
.S..D	0,035	0,012	0,024	0,036	0,011	0,022	0,033
.S..D	0,025	0,014	0,029	0,043	0,013	0,026	0,039
.S..D	0,02	0,016	0,032	0,048	0,015	0,029	0,043
E..D41	0,035	0,007	0,019	0,031	0,006	0,017	0,028
E..D41	0,025	0,008	0,022	0,037	0,007	0,020	0,033
E..D41	0,02	0,009	0,025	0,041	0,008	0,022	0,037
E..M41	0,031	0,007	0,019	0,031	0,006	0,017	0,028
E..M41	0,025	0,008	0,022	0,037	0,007	0,020	0,033
E..M41	0,02	0,009	0,025	0,041	0,008	0,022	0,037

L = Usinagem Leve; M = Usinagem Média; H = Usinagem Pesada.

### Série 7792 • IC06 • Taxas de avanço de mergulho [mm]

Geometria do inserto	Avanço por dente (Fz) em relação ao máx. de 3 mm de engajamento radial (ae)		
	L	M	H
.S..D	0,10	0,20	0,30
E..D41	0,06	0,15	0,25
E..M41	0,06	0,15	0,25

L = Usinagem Leve; M = Usinagem Média; H = Usinagem Pesada.

### Série 7792 • IC06 • Taxas de avanço de mergulho [IPT]

Geometria do inserto	Avanço por dente (Fz) em relação ao máx. de .118" de engajamento radial (ae)		
	L	M	H
.S..D	0,004	0,008	0,012
E..D41	0,002	0,006	0,010
E..M41	0,002	0,006	0,010

L = Usinagem Leve; M = Usinagem Média; H = Usinagem Pesada.

### Dados de aplicação de rampa • Insertos de aresta curva

Diâmetro D (mm)	Ângulo de rampa	Passo de faceamento D1 (mm)	Ae máx. de mergulho (mm)	Furo mín. (mm)	Furo máx. (mm)
16	5,90°	7.6	3	22	30
20	3,40°	11.6	3	30	38
25	2,20°	16.6	3	42	50
32	1,40°	23.6	3	54	62
35	1,30°	23.6	3	60	68

### Dados de aplicação de rampa • Insertos de aresta reta

Diâmetro D (mm)	Ângulo de rampa	Passo de faceamento D1 (mm)	Ae máx. de mergulho (mm)	Furo mín. (mm)	Furo máx. (mm)
16	7,00°	7.6	3	22	30
20	4,30°	11.6	3	30	38
25	2,60°	16.6	3	42	50
32	1,70°	23.6	3	54	62
35	1,30°	23.6	3	60	68

NOTA: O ângulo máximo de inclinação diminui à medida que o raio de ponta aumenta.

### Dados de aplicação de inclinação • Insertos de aresta curva

Diâmetro D (pol.)	Ângulo de rampa	Passo de faceamento para D1 (pol.)	Ae máx. de mergulho (pol.)	Furo mín. (pol.)	Furo máx. (pol.)
0,63	8,20°	0,26	0,118	0,856	1,171
0,75	6,70°	0,38	0,118	1,106	1,421
1,00	4,30°	0,63	0,118	1,606	1,921
1,25	2,60°	0,88	0,118	2,106	2,421
35	1,30°	23.6	3	60	68

NOTA: O ângulo máximo de rampa diminui à medida que o raio de ponta aumenta.

# Série 7792 • IC09 • Guia de seleção de inserts

Grupo de materiais		Usinagem leve			Usinagem média			Usinagem pesada		
P1-P2	...M41	KCPM40	...M41	KCPM40	...D41	SP6519	...GP	KCPM40		
P3-P4	...M41	KCPM40	...D41	SP6519	...D41	D41		KCPM40		
P5-P6	...M41	KCPM40	...D41	SP6519	...D41	D41	X500			
M1-M2	...M41	KCSM40	...D41	KCSM40	...D41	D41		KCSM40		
M3	...M41	KCSM40	...D41	KCSM40	...D41	D41		KCSM40		
K1-K2	...M	KCK20B	...M	KCK20B	...M	KCK20B	...D	KCPK30		
K3	...M	KCK20B	...M	KCK20B	...M	KCK20B	...D	KCPK30		
N1-N2	-	-	-	-	-	-	-	-		
N3	-	-	-	-	-	-	-	-		
S1-S2	...M41	X500	...D41	KCSM40	...D41	D41		KCSM40		
S3	...M41	X500	...D41	KCSM40	...D41	D41		KCSM40		
S4	...M41	X500	...D41	KCSM40	...D41	D41		KCSM40		
H1	...M	KCKP10	...M	KCKP10	...D	D		KCPM40		

## MÉTRICO

### Série 7792 • IC09 • Taxas de avanço [mm]

Geometria do inserto	Profundidade de corte	Avanço por dente (Fz) em relação ao percentual de engajamento radial (ae)					
		30%			40-100%		
		L	M	H	L	M	H
.S..D	1.5	0,25	<b>0,55</b>	0,88	0,23	<b>0,50</b>	0,80
.S..D	1.1	0,30	<b>0,64</b>	1,02	0,27	<b>0,59</b>	0,93
.S..D	0.9	0,33	<b>0,71</b>	1,12	0,30	<b>0,64</b>	1,03
E..D41	1.5	0,18	<b>0,50</b>	0,75	0,16	<b>0,46</b>	0,69
E..D41	1.1	0,21	<b>0,58</b>	0,87	0,19	<b>0,53</b>	0,80
E..D41	0.9	0,23	<b>0,64</b>	0,96	0,21	<b>0,59</b>	0,88
E..D411	1.5	0,18	<b>0,50</b>	0,75	0,16	<b>0,46</b>	0,69
E..D411	1.1	0,21	<b>0,58</b>	0,87	0,19	<b>0,53</b>	0,80
E..D411	0.9	0,23	<b>0,64</b>	0,96	0,21	<b>0,59</b>	0,88
S..GP	1.5	0,25	<b>0,55</b>	0,89	0,23	<b>0,51</b>	0,81
S..GP	1.1	0,30	<b>0,64</b>	1,03	0,27	<b>0,59</b>	0,94
S..GP	0.9	0,33	<b>0,71</b>	1,14	0,30	<b>0,65</b>	1,04
S..M	1.5	0,25	<b>0,55</b>	0,88	0,23	<b>0,50</b>	0,80
S..M	1.1	0,30	<b>0,64</b>	1,02	0,27	<b>0,59</b>	0,93
S..M	0.9	0,33	<b>0,71</b>	1,12	0,30	<b>0,64</b>	1,03
E..M41	1.5	0,18	<b>0,50</b>	0,75	0,16	<b>0,46</b>	0,69
E..M41	1.1	0,21	<b>0,58</b>	0,87	0,19	<b>0,53</b>	0,80
E..M41	0.9	0,23	<b>0,64</b>	0,96	0,21	<b>0,59</b>	0,88

L = Usinagem Leve; M = Usinagem Média; H = Usinagem Pesada.

## POLEGADA

### Série 7792 • IC09 • Taxas de avanço [IPT]

Geometria do inserto	Profundidade de corte	Avanço por dente (Fz) em relação ao percentual de engajamento radial (ae)					
		30%			40-100%		
		L	M	H	L	M	H
.S..D	0.06	0.010	<b>0.022</b>	0.035	0.009	<b>0.020</b>	0.032
.S..D	0.04	0.012	<b>0.027</b>	0.042	0.011	<b>0.024</b>	0.039
.S..D	0.03	0.014	<b>0.031</b>	0.049	0.013	<b>0.028</b>	0.044
E..D41	0.06	0.007	<b>0.020</b>	0.030	0.006	<b>0.018</b>	0.027
E..D41	0.04	0.009	<b>0.024</b>	0.036	0.008	<b>0.022</b>	0.033
E..D41	0.03	0.010	<b>0.028</b>	0.042	0.009	<b>0.025</b>	0.038
E..D411	0.06	0.007	<b>0.020</b>	0.030	0.006	<b>0.018</b>	0.027
E..D411	0.04	0.009	<b>0.024</b>	0.036	0.008	<b>0.022</b>	0.033
E..D411	0.03	0.010	<b>0.028</b>	0.042	0.009	<b>0.025</b>	0.038
S..GP	0.06	0.010	<b>0.022</b>	0.035	0.009	<b>0.020</b>	0.032
S..GP	0.04	0.012	<b>0.026</b>	0.042	0.011	<b>0.024</b>	0.038
S..GP	0.03	0.014	<b>0.030</b>	0.048	0.013	<b>0.028</b>	0.044
S..M	0.06	0.010	<b>0.022</b>	0.035	0.009	<b>0.020</b>	0.032
S..M	0.04	0.012	<b>0.027</b>	0.042	0.011	<b>0.024</b>	0.039
S..M	0.03	0.014	<b>0.031</b>	0.049	0.013	<b>0.028</b>	0.044
E..M41	0.06	0.007	<b>0.020</b>	0.030	0.006	<b>0.018</b>	0.027
E..M41	0.04	0.009	<b>0.024</b>	0.036	0.008	<b>0.022</b>	0.033
E..M41	0.03	0.010	<b>0.028</b>	0.042	0.009	<b>0.025</b>	0.038

L = Usinagem Leve; M = Usinagem Média; H = Usinagem Pesada.

### Série 7792 • IC09 • Taxas de avanço de mergulho [mm]

Geometria do inserto	Avanço por dente (Fz) em relação ao máx. de 6 mm de engajamento radial (ae)		
	L	M	H
.S..D	0,10	<b>0,22</b>	0,35
E..D41	0,07	<b>0,20</b>	0,30
E..D411	0,07	<b>0,20</b>	0,30
S..GP	0,10	<b>0,22</b>	0,35
S..M	0,10	<b>0,22</b>	0,35
E..M41	0,07	<b>0,20</b>	0,30

L = Usinagem Leve; M = Usinagem Média; H = Usinagem Pesada.

### Série 7792 • IC09 • Taxas de avanço de mergulho [IPT]

Geometria do inserto	Avanço por dente (Fz) em relação ao máx. .236" de engajamento radial (ae)		
	L	M	H
.S..D	0.004	<b>0.009</b>	0.014
E..D41	0.003	<b>0.008</b>	0.012
E..D411	0.003	<b>0.008</b>	0.012
S..GP	0.004	<b>0.009</b>	0.014
S..M	0.004	<b>0.009</b>	0.014
E..M41	0.003	<b>0.008</b>	0.012

L = Usinagem Leve; M = Usinagem Média; H = Usinagem Pesada.

### Dados de aplicação de rampa • Insertos de aresta curva

Diâmetro D (mm)	Ângulo de rampa	Passo de faceamento D1 (mm)	Ae máx. de mergulho (mm)	Furo min. (mm)	Furo máx. (mm)
25	2.80°	11.75	6	34	48
32	1.50°	18.75	6	48	62
35	1.30°	21.75	6	54	68
40	0.80°	26.75	6	64	78
42	1.00°	28.75	6	68	82
50	0.70°	36.75	6	84	98
52	0.70°	38.75	6	88	102
63	0.50°	49.75	6	110	124
66	0.50°	52.75	6	116	130

NOTA: O ângulo máximo de rampa diminui à medida que o raio de ponta aumenta.

### Dados de aplicação de rampa • Insertos de aresta reta

Diâmetro D (pol.)	Ângulo de rampa	Passo de faceamento para D1 (pol.)	Ae máx. de mergulho (pol.)	Furo min. (pol.)	Furo máx. (pol.)
1.00	3.45°	0.522	0.236	1.369	1.921
1.25	2.00°	0.773	0.236	1.869	2.421
1.50	1.40°	1.021	0.236	2.369	2.921
2.00	0.90°	1.521	0.236	3.369	3.921

NOTA: O ângulo máximo de rampa diminui à medida que o raio de ponta aumenta.

# Série 7792 • IC12 • Guia de seleção de inserts

Grupo de materiais		Usinagem leve			Usinagem média			Usinagem pesada		
P1-P2	...M41	KCPM40	...M41	KCPM40	...D41	SP6519	...D41	KCPM40	KCPM40	
P3-P4	...M41	KCPM40	...D41	SP6519	...D41	SP6519	...D41	X500		
P5-P6	...M41	KCPM40	...D41	KCSM40	...D41	KCSM40	...D41	KCSM40		
M1-M2	...M41	KCSM40	...D41	KCSM40	...D41	KCSM40	...D41	KCSM40		
M3	...M41	KCSM40	...D41	KCSM40	...D41	KCSM40	...D41	KCSM40		
K1-K2	...M	KCK20B	...M	KCK20B	...M	KCK20B	...D	KCPK30		
K3	...M	KCK20B	...M	KCK20B	...M	KCK20B	...D	KCPK30		
N1-N2	-	-	-	-	-	-	-	-		
N3	-	-	-	-	-	-	-	-		
S1-S2	...M41	X500	...D41	KCSM40	...D41	KCSM40	...D41	KCSM40		
S3	...M41	X500	...D41	KCSM40	...D41	KCSM40	...D41	KCSM40		
S4	...M41	X500	...D41	KCSM40	...D41	KCSM40	...D41	KCSM40		
H1	...M	KCKP10	...M	KCKP10	...D	KCKP10	...D	KCPM40		

## MÉTRICO

### Série 7792 • IC12 • Taxas de avanço [mm]

Geometria do inserto	Profundidade de corte	Avanço por dente (Fz) em relação ao percentual de engajamento radial (ae)					
		30%			40-100%		
		L	M	H	L	M	H
.S..D	2.5	0,24	<b>0,61</b>	0,89	0,22	<b>0,55</b>	0,82
.S..D	1.7	0,29	<b>0,73</b>	1,08	0,27	<b>0,67</b>	0,98
.S..D	1.3	0,33	<b>0,83</b>	1,22	0,30	<b>0,76</b>	1,12
E..D41	2.5	0,17	<b>0,54</b>	0,83	0,15	<b>0,49</b>	0,76
E..D41	1.7	0,20	<b>0,64</b>	1,00	0,19	<b>0,59</b>	0,92
E..D41	1.3	0,23	<b>0,73</b>	1,14	0,21	<b>0,67</b>	1,04
E..D411	2.5	0,17	<b>0,54</b>	0,83	0,15	<b>0,49</b>	0,76
E..D411	1.7	0,20	<b>0,64</b>	1,00	0,19	<b>0,59</b>	0,92
E..D411	1.3	0,23	<b>0,73</b>	1,14	0,21	<b>0,67</b>	1,04
.S..GP	2.5	0,24	<b>0,61</b>	0,91	0,22	<b>0,55</b>	0,83
.S..GP	1.7	0,29	<b>0,73</b>	1,10	0,27	<b>0,67</b>	1,00
.S..GP	1.3	0,33	<b>0,83</b>	1,25	0,30	<b>0,76</b>	1,14
.S..M	1.84	0,24	<b>0,61</b>	0,89	0,22	<b>0,55</b>	0,82
.S..M	1.3	0,33	<b>0,83</b>	1,22	0,30	<b>0,76</b>	1,12
E..M41	1.84	0,17	<b>0,54</b>	0,83	0,15	<b>0,49</b>	0,76
E..M41	1.3	0,23	<b>0,73</b>	1,14	0,21	<b>0,67</b>	1,04

L = Usinagem Leve; M = Usinagem Média; H = Usinagem Pesada.

### Série 7792 • IC12 • Taxas de avanço de mergulho [mm]

Geometria do inserto	Avanço por dente (Fz) em relação ao máx. de 9 mm de engajamento radial (ae)		
	L	M	H
.S..D	0,10	<b>0,25</b>	0,38
E..D41	0,07	<b>0,23</b>	0,35
E..D411	0,07	<b>0,23</b>	0,35
S..GP	0,10	<b>0,25</b>	0,38
S..M	0,10	<b>0,25</b>	0,38
E..M41	0,07	<b>0,23</b>	0,35

L = Usinagem Leve; M = Usinagem Média; H = Usinagem Pesada.

### Dados de aplicação de rampa • Insertos de aresta curva

Diâmetro D (mm)	Ângulo de rampa	Passo de faceamento D1 (mm)	Ae máx. de mergulho (mm)	Furo mín. (mm)	Furo máx. (mm)
32	1.80°	10.6	9.2	42	62
35	1.80°	16.6	9.2	48	68
40	1.40°	21.6	9.2	58	78
42	1.30°	23.6	9.2	62	82
50	0.90°	31.6	9.2	78	98
52	0.80°	33.6	9.2	82	102
63	0.60°	44.6	9.2	104	124
66	0.50°	47.6	9.2	110	130
80	0.50°	61.6	9.2	138	158
100	0.30°	81.6	9.2	178	198
125	0.20°	106.6	9.2	228	248
160	0.20°	141.6	9.2	298	318

### Dados de aplicação de rampa • Insertos de aresta reta

Diâmetro D (mm)	Ângulo de rampa	Passo de faceamento D1 (mm)	Ae máx. de mergulho (mm)	Furo mín. (mm)	Furo máx. (mm)
32	3.10°	15.6	9.2	42	62
35	2.45°	18.6	9.2	48	68
40	1.80°	23.6	9.2	58	78
42	1.60°	25.6	9.2	62	82
50	1.10°	33.6	9.2	78	98
52	1.10°	35.6	9.2	82	102
63	0.80°	46.6	9.2	104	124
66	0.75°	49.6	9.2	110	130
80	0.55°	63.6	9.2	138	158
100	0.40°	83.6	9.2	178	198
125	0.30°	108.6	9.2	228	248
160	0.25°	143.6	9.2	298	318

NOTA: O ângulo máximo de rampa diminui à medida que o raio de ponta aumenta.

## POLEGADA

### Série 7792 • IC12 • Taxas de avanço [IPT]

Geometria do inserto	Profundidade de corte	Avanço por dente (Fz) em relação ao percentual de engajamento radial (ae)					
		30%			40-100%		
		L	M	H	L	M	H
.S..D	0.1	0.009	<b>0.024</b>	0.036	0.009	<b>0.022</b>	0.032
.S..D	0.7	0.011	<b>0.028</b>	0.042	0.010	<b>0.026</b>	0.038
.S..D	0.55	0.013	<b>0.031</b>	0.047	0.012	<b>0.029</b>	0.043
E..D41	0.1	0.007	<b>0.021</b>	0.033	0.006	<b>0.019</b>	0.030
E..D41	0.7	0.008	<b>0.025</b>	0.039	0.007	<b>0.023</b>	0.036
E..D41	0.55	0.009	<b>0.028</b>	0.044	0.008	<b>0.026</b>	0.040
E..D411	0.1	0.007	<b>0.021</b>	0.033	0.006	<b>0.019</b>	0.030
E..D411	0.7	0.008	<b>0.025</b>	0.039	0.007	<b>0.023</b>	0.036
E..D411	0.55	0.009	<b>0.028</b>	0.044	0.008	<b>0.026</b>	0.040
S..GP	0.1	0.009	<b>0.024</b>	0.035	0.009	<b>0.022</b>	0.032
S..GP	0.7	0.011	<b>0.028</b>	0.042	0.010	<b>0.026</b>	0.038
S..GP	0.55	0.013	<b>0.031</b>	0.047	0.012	<b>0.029</b>	0.043
S..M	0.072	0.009	<b>0.024</b>	0.036	0.009	<b>0.022</b>	0.032
S..M	0.55	0.013	<b>0.031</b>	0.047	0.012	<b>0.029</b>	0.043
E..M41	0.072	0.007	<b>0.021</b>	0.033	0.006	<b>0.019</b>	0.030
E..M41	0.55	0.009	<b>0.028</b>	0.044	0.008	<b>0.026</b>	0.040

L = Usinagem Leve; M = Usinagem Média; H = Usinagem Pesada.

### Dados de aplicação de rampa • Insertos de aresta curva

Diâmetro D (pol.)	Ângulo de rampa	Passo de faceamento para D1 (pol.)	Ae máx. de mergulho (pol.)	Furo mín. (pol.)	Furo máx. (pol.)
1.25	1.85°	0.526	0.362	1.133	1.921
1.50	0.95°	0.770	0.362	2.133	2.921
2.00	0.90°	1.276	0.362	3.133	3.921
2.50	0.60°	1.776	0.362	4.133	4.921
3.00	0.45°	2.276	0.362	5.133	5.921
4.00	0.31°	3.270	0.362	7.133	7.921
5.00	0.24°	4.270	0.362	9.133	9.921
6.00	0.19°	5.270	0.362	11.133	11.921

NOTA: O ângulo máximo de rampa diminui à medida que o raio de ponta aumenta.

### Dados de aplicação de rampa • Insertos de aresta reta

Diâmetro D (pol.)	Ângulo de rampa	Passo de faceamento para D1 (pol.)	Ae máx. de mergulho (pol.)	Furo mín. (pol.)	Furo máx. (pol.)
1.25	3.56°	0.604	0.362	1.133	1.921
1.50	2.22°	0.854	0.362	2.133	2.921
2.00	1.25°	1.354	0.362	3.133	3.921
2.50	0.86°	1.854	0.362	4.133	4.921
3.00	0.66°	2.354	0.362	5.133	5.921
4.00	0.45°	3.354	0.362	7.133	7.921
5.00	0.34°	4.354	0.362	9.133	9.921
6.00	0.27°	5.354	0.362	11.133	11.921

# Série 7792 • IC16 • Guia de seleção de inserts

Grupo de materiais	Usinagem leve			Usinagem média			Usinagem pesada		
P1-P2	...M41	KCPM40		...M41	KCPM40		...D41	KCPM40	
P3-P4	...M41	KCPM40		...D	KCPM40		...D41	KCPM40	
P5-P6	...M41	KCPM40		...D41	KCPM40		...D41	KCPM40	
M1-M2	...M41	KCSM40		...D41	KCSM40		...D41	KCSM40	
M3	...M41	KCSM40		...D41	KCSM40		...D41	KCSM40	
K1-K2	...D	KCK15		...D	KCK15		...D	KCPK30	
K3	...D	KCPK30		...D	KCPK30		...D	KCPK30	
N1-N2	-	-		-	-		-	-	
N3	-	-		-	-		-	-	
S1-S2	...M41	KCSM40		...D41	KCSM40		...D41	KCSM40	
S3	KCSM40	SP6519		...D41	KCSM40		...D41	KCSM40	
S4	KCSM40	SP6519		...D41	KCSM40		...D41	KCSM40	
H1	...D	KC522M		...D	KC522M		...D	KC522M	

## MÉTRICO

### Série 7792 • IC16 • Taxas de avanço [mm]

Geometria do inserto	Profundidade de corte	Avanço por dente (Fz) em relação ao percentual de engajamento radial (ae)					
		30%			40-100%		
		L	M	H	L	M	H
.S..D	3.5	0,21	<b>0,52</b>	0,83	0,19	<b>0,47</b>	0,76
.S..D	2.5	0,24	<b>0,61</b>	0,97	0,22	<b>0,55</b>	0,89
.S..D	2	0,27	<b>0,67</b>	1,08	0,25	<b>0,62</b>	0,99
.E..D41	3.5	0,14	<b>0,46</b>	0,76	0,13	<b>0,42</b>	0,70
.E..D41	2.5	0,17	<b>0,54</b>	0,89	0,15	<b>0,49</b>	0,82
.E..D41	2	0,19	<b>0,60</b>	0,99	0,17	<b>0,55</b>	0,91
.E..M41	2.7	0,14	<b>0,46</b>	0,76	0,13	<b>0,42</b>	0,70
.E..M41	2	0,19	<b>0,60</b>	0,99	0,17	<b>0,55</b>	0,91

L = Usinagem Leve; M = Usinagem Média; H = Usinagem Pesada.

## POLEGADA

### Série 7792 • IC16 • Taxas de avanço [IPT]

Geometria do inserto	Profundidade de corte	Avanço por dente (Fz) em relação ao percentual de engajamento radial (ae)					
		30%			40-100%		
		L	M	H	L	M	H
.S..D	0.14	0.008	<b>0.020</b>	0.032	0.007	<b>0.019</b>	0.030
.S..D	0.1	0.009	<b>0.024</b>	0.038	0.009	<b>0.022</b>	0.035
.S..D	0.08	0.011	<b>0.026</b>	0.042	0.010	<b>0.024</b>	0.039
.E..D41	0.14	0.006	<b>0.018</b>	0.030	0.005	<b>0.017</b>	0.028
.E..D41	0.1	0.007	<b>0.021</b>	0.036	0.006	<b>0.019</b>	0.032
.E..D41	0.08	0.007	<b>0.024</b>	0.039	0.007	<b>0.022</b>	0.036
.E..M41	0.107	0.006	<b>0.018</b>	0.030	0.005	<b>0.017</b>	0.028
.E..M41	0.08	0.007	<b>0.024</b>	0.039	0.007	<b>0.022</b>	0.036

L = Usinagem Leve; M = Usinagem Média; H = Usinagem Pesada.

### Série 7792 • IC16 • Taxas de avanço de mergulho [mm]

Geometria do inserto	Avanço por dente (Fz) em relação ao máx. de 13 mm de engajamento radial (ae)		
	L	M	H
.S..D	0,10	<b>0,25</b>	0,41
.E..D41	0,07	<b>0,23</b>	0,38
.E..M41	0,07	<b>0,23</b>	0,38

L = Usinagem Leve; M = Usinagem Média; H = Usinagem Pesada.

### Série 7792 • IC16 • Taxas de avanço de mergulho [IPT]

Geometria do inserto	Avanço por dente (Fz) em relação ao máx. .512" de engajamento radial (ae)		
	L	M	H
.S..D	0.004	<b>0.010</b>	0.016
.E..D41	0.003	<b>0.009</b>	0.015
.E..M41	0.003	<b>0.009</b>	0.015

L = Usinagem Leve; M = Usinagem Média; H = Usinagem Pesada.

### Dados de aplicação de rampa • Insertos de aresta curva

Diâmetro D (mm)	Ângulo de rampa	Passo de faceamento D1 (mm)	Ae máx. de mergulho (mm)	Furo mín. (mm)	Furo máx. (mm)
40	2.55°	16.3	13	50	78
50	1.36°	26.1	13	70	98
52	1.24°	28	13	74	102
63	0.86°	39	13	96	124
66	0.8°	41.9	13	102	130
80	0.58°	55.9	13	130	158
100	0.42°	75.9	13	170	198
125	0.32°	100.9	13	220	248
160	0.23°	135.8	13	290	318

### Dados de aplicação de rampa • Insertos de aresta reta

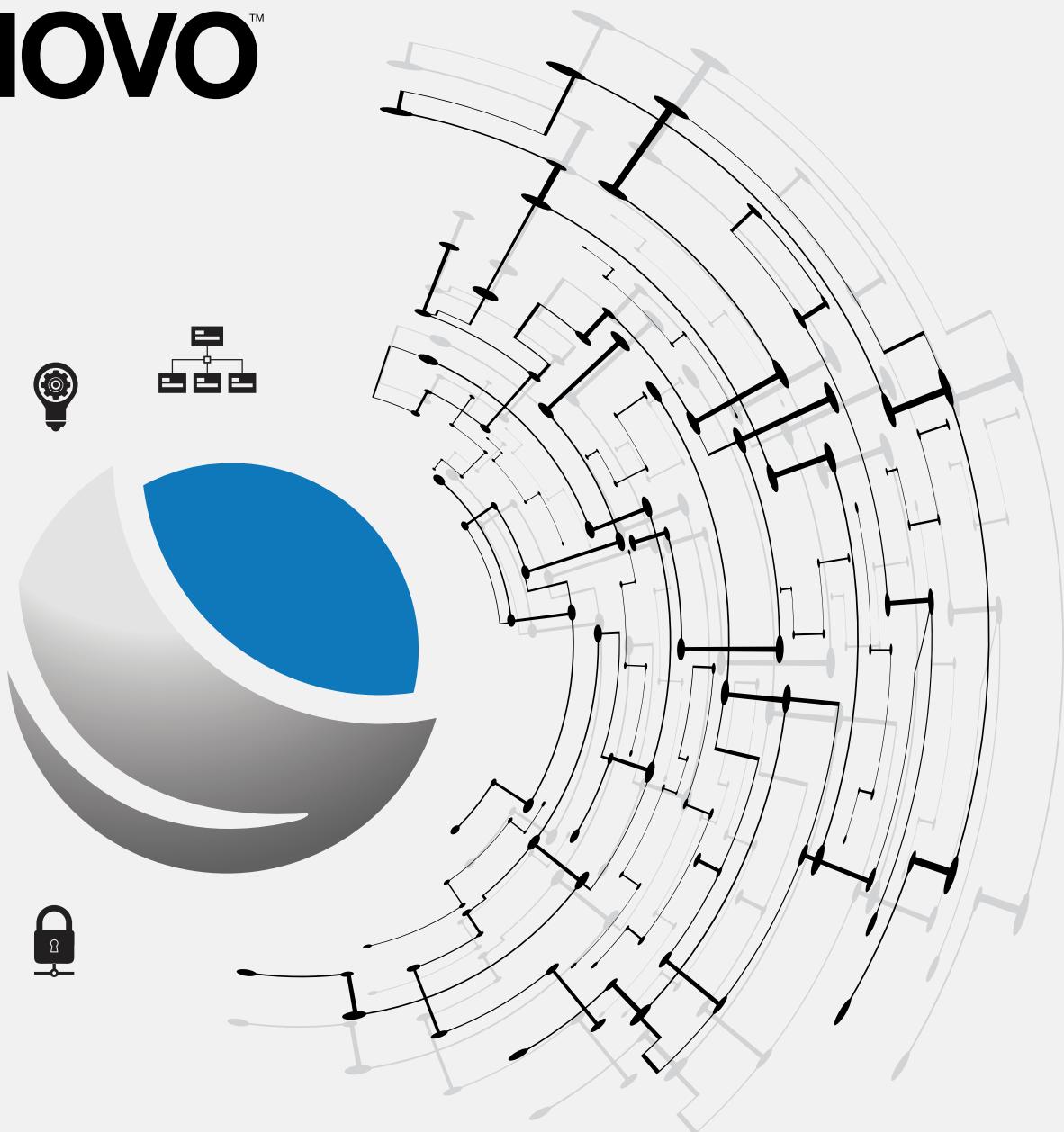
Diâmetro D (mm)	Ângulo de rampa	Passo de faceamento D1 (mm)	Ae máx. de mergulho (mm)	Furo mín. (mm)	Furo máx. (mm)
40	3.70°	17.85	12,3	50	78
50	2.25°	27.72	12,3	70	98
52	1.65°	29.82	12,3	74	102
63	1.40°	40.8	12,3	96	124
66	1.30°	43.7	12,3	102	130
80	0.80°	57.7	12,3	130	158
100	0.65°	77.53	12,3	170	198
125	0.50°	102.5	12,3	220	248
160	0.27°	137.46	12,3	290	318

NOTA: O ângulo máximo de rampa diminui à medida que o raio de ponta aumenta.

### Dados de aplicação de rampa • Insertos de aresta reta

Diâmetro D (pol.)	Ângulo de rampa	Passo de faceamento para D1 (pol.)	Ae máx. de mergulho (pol.)	Furo mín. (pol.)	Furo máx. (pol.)
1.5	4.53°	0.628	0.484	1.818	2.921
2.0	2.44°	1.122	0.484	2.818	3.921
2.5	1.51°	1.626	0.484	3.818	4.921
3.0	0.96°	2.122	0.484	4.818	5.921
4.0	0.62°	3.114	0.484	6.818	7.921
5.0	0.52°	4.114	0.484	8.818	9.921
6.0	0.32°	5.115	0.484	10.818	11.921

NOTA: O ângulo máximo de rampa diminui à medida que o raio de ponta aumenta.



## Procurando por velocidades e avanços?

Acesse [kennametal.com/NOVO](http://kennametal.com/NOVO)  
para obter dados de corte específicos para sua aplicação!

# Estamos cortando metal desde 1938.



## Nossa história é uma inovação contínua

Ela começa em 1938 com nosso fundador, o metalúrgico Philip M. McKenna, que, depois de anos de pesquisa, criou uma liga de metal duro de tungstênio-titânio especificamente para ferramentas de corte. Esse desenvolvimento único não apenas levou a uma nova classe de ferramentas de usinagem que cortavam mais rápido, duravam mais tempo e impulsionavam a produtividade em tudo, desde o automóvel até o avião, como também levou à abertura da McKenna Metals Company em Latrobe, Pensilvânia, nos Estados Unidos. Hoje, essa empresa é a Kennametal Inc., líder reconhecida em usinagem de metais, atendendo a clientes em vários continentes e indústrias, incluindo transporte, construção, aeroespacial, usinagem e corte, energia e engenharia geral. Temos a reputação de criar soluções inovadoras para as aplicações mais desafiadoras dos nossos clientes. O nome Kennametal é sinônimo de ferramentas de alta qualidade e alto desempenho que podem suportar as condições mais extremas e facilitar uma ampla gama de operações de usinagem. Ajudamos as operações de nossos clientes a funcionar por mais tempo, com mais rapidez e maior precisão. Não cortamos por atalhos. Cortamos metal. Seus materiais mais difíceis não têm a menor chance.

# CONHEÇA O 7792VX



©2024 Kennametal Inc. | Todos os direitos reservados. | 210752-24

VAMOS ELEVAR A SUA FABRICAÇÃO  
PARA OUTRO NÍVEL

[kennametal.com/7792VX](https://kennametal.com/7792VX)