



Ren Shape / Cibatool / MaxShape – Material Composto para Usinagem CNC

		Modelação		Ferramentaria	
		410	460	5166	569
Características	Unidade				
Cor		Rosa	Marrom	Marfim	Branca
Aplicação		Modelos de Estilo, Maquetes, Testes de programa.	Modelos Padrão, Protótipos, Maquetes.	Ferramanetas de conformação de chapas, Gabaritos de Aferição e Controle.	Modelos de fundição Dispositivos com alta resistencia a abrasão.
Densidade	g/cm3	0,65	0,70-0,75	1,7	1,2
Coeficiente de Dilatação Termica na Faixa de Temperatura	10-5 mm/mm*°C	43,2	50-55	45-60	85-90
		-30 a 30	-30 a 30	-30 a 30	-30 a 30
Resistencia a Flexão	N/mm2	22	25-30	55-65	105-110
Resistencia a Compressão	N/mm2	20	20-25	90-100	80-90
Dureza Shore D	Unidades	60	60-65	85-90	80-85
Dureza Barcol	Unidades	--	--	30-35	15-25
Estabilidade Dimensional	*C	-	75-80	90-100	75-80
Dimensões	mm	1500	1500	1500	1500
	mm	500	500	500	500
	mm	50	50	50	50
Volume	Litros	39	39	39	39
Peso	Kg.	29	29	66	47

Sugestão de Parâmetros Para Usinagem								
RenShape	Usinagem Bruta				Usinagem de Acabamento			
	Velocidade (rpm)	Avanço (mpm)	Profundidade (mm)	Ferramenta* (mm/material)	Velocidade (rpm)	Avanço (mpm)	Profundidade (mm)**	Ferramenta* mm/material
410 / 460	2.000 - 2500	2,5-5,0	6-60	<= 25/aço	15.000	1-5	<=3	<3/SIC
5166/569	1.400-1800	1-3,5	6-60	<=25/aço+CO	10.000	2,5-5	<=3	<3/SIC

Recomendações:

- . Diminuir na velocidade de rotação e aumentar o avanço, reduz a formação de pó.
- . Ferramentas com cortes bem afiados e baixas rotações, evitam aquecimento.
- . Limpar constantemente as lascas e o pó produzido pelo desgaste, com pincel e/ou aspirador, evita o aquecimento da ferramenta e a penetração do material no nos lubrificantes, graxas, barramentos e outras partes do equipamento.

Nota:

- .Essas sugestões como parâmetros de usinagem devem ser consideradas como orientação para início dos trabalhos. Desenho da peça, “softers” utilizados, tipo de ferramenta (formato, material, etc), além da potência e estrutura do equipamento utilizado, afetarão estes dados.
- . Os usuários deverão realizar testes suficientes para determinar os parâmetros de usinagem de acordo com os recursos e as peculiaridades dos projetos.
- . Não utilizar os produtos antes que os folhetos de segurança sejam lidos e compreendidos plenamente.

* Recomenda-se ferramentas com ponta arredondada.

** Formando concavidade com altura entre 0,05 e 0,2mm.

As informações deste documento são baseadas em resultados obtidos através de conhecimentos práticos e testes, sendo supostamente considerados precisos, mas não fornecidos sem qualquer responsabilidade por perdas ou danos quando decorrentes de uso fora de nossos controles e/ou especificações de uso. Os usuários sempre devem realizar testes em quantidade suficiente para determinar a adequação de uso do produto às suas aplicações desejadas. Nenhuma declaração deve ser incorporada em qualquer contrato, a não ser que esteja mútua e expressamente acordada por escrito, nem interpretada como recomendação ao uso de qualquer produto em conflito com qualquer patente.



Maxepoxi Indl. e Coml. Ltda
Rua Plácido Vieira, 420 – Jd. Abrantes - São Paulo – SP - Cep -04754-0805-070
Fone/Fax - (0XX)11-5645-1900 E-mail: depto.tecnico@maxepoxi.com.br
<http://www.maxepoxi.com.br>