

# BRASSINTER



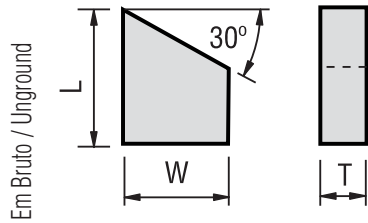
INSERTOS PERFILADOS

*PROFILE INSERTS*

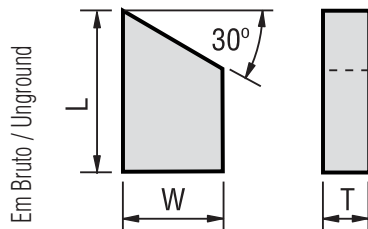
**DIVISÃO METAL DURO**  
*Hardmetals Division*

## ESTILO BW

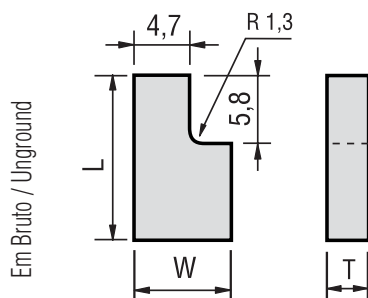
### Insertos Perfilados em Bruto Estilo BW / *Unground Profile Inserts BW Style*



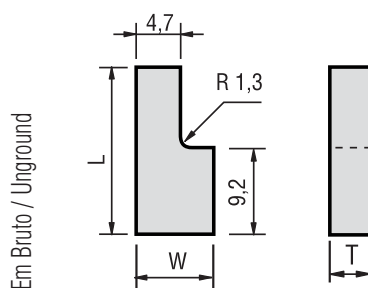
| Estilo - <i>Style</i> | T (mm) <i>Espessura Thickness</i> | W (mm) <i>Largura Width</i> | L (mm) <i>Comprimento Length</i> |
|-----------------------|-----------------------------------|-----------------------------|----------------------------------|
| BW 1037               | 4,2                               | 8,2                         | 11,0                             |



| Estilo - <i>Style</i> | T (mm) <i>Espessura Thickness</i> | W (mm) <i>Largura Width</i> | L (mm) <i>Comprimento Length</i> |
|-----------------------|-----------------------------------|-----------------------------|----------------------------------|
| BW 1076               | 4,2                               | 8,2                         | 13,0                             |

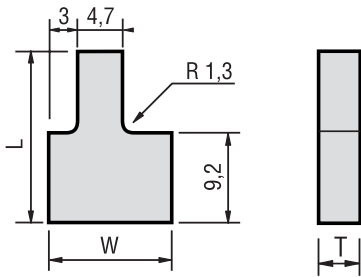


| Estilo - <i>Style</i> | T (mm) <i>Espessura Thickness</i> | W (mm) <i>Largura Width</i> | L (mm) <i>Comprimento Length</i> |
|-----------------------|-----------------------------------|-----------------------------|----------------------------------|
| BW 1339               | 4,2                               | 8,2                         | 14,0                             |



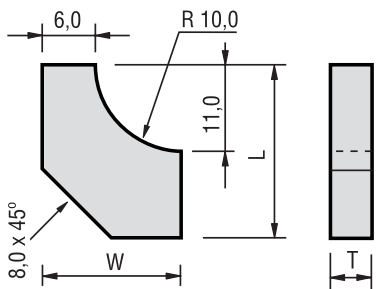
| Estilo - <i>Style</i> | T (mm) <i>Espessura Thickness</i> | W (mm) <i>Largura Width</i> | L (mm) <i>Comprimento Length</i> |
|-----------------------|-----------------------------------|-----------------------------|----------------------------------|
| BW 1347               | 4,2                               | 8,2                         | 18,0                             |

Em Bruto / Unground



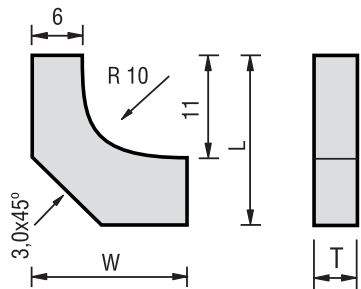
| Estilo - Style | T <sub>(mm)</sub> Espessura Thickness | W <sub>(mm)</sub> Largura Width | L <sub>(mm)</sub> Comprimento Length |
|----------------|---------------------------------------|---------------------------------|--------------------------------------|
| BW 1546        | 4,2                                   | 13,0                            | 18,0                                 |

Em Bruto / Unground



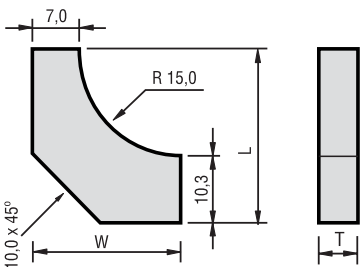
| Estilo - Style | T <sub>(mm)</sub> Espessura Thickness | W <sub>(mm)</sub> Largura Width | L <sub>(mm)</sub> Comprimento Length |
|----------------|---------------------------------------|---------------------------------|--------------------------------------|
| BW 2010        | 4,0                                   | 16,5                            | 20,5                                 |

Em Bruto / Unground



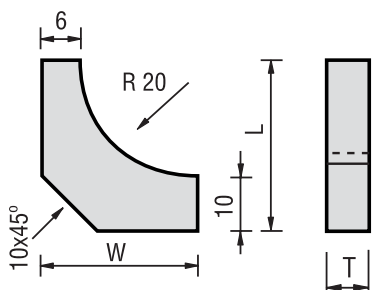
| Estilo - Style | T <sub>(mm)</sub> Espessura Thickness | W <sub>(mm)</sub> Largura Width | L <sub>(mm)</sub> Comprimento Length |
|----------------|---------------------------------------|---------------------------------|--------------------------------------|
| BW 2010 A      | 4,0                                   | 16,9                            | 20,0                                 |

Em Bruto / Unground



| Estilo - Style | T <sub>(mm)</sub> Espessura Thickness | W <sub>(mm)</sub> Largura Width | L <sub>(mm)</sub> Comprimento Length |
|----------------|---------------------------------------|---------------------------------|--------------------------------------|
| BW 2015        | 4,0                                   | 22,3                            | 26,3                                 |

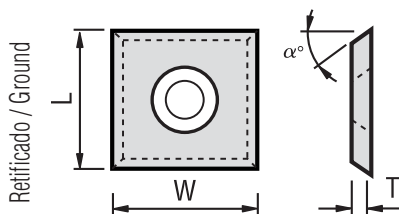
Em Bruto / Unground



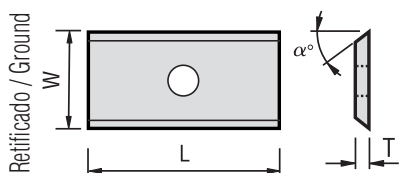
| Estilo - Style | T <sub>(mm)</sub> Espessura Thickness | W <sub>(mm)</sub> Largura Width | L <sub>(mm)</sub> Comprimento Length |
|----------------|---------------------------------------|---------------------------------|--------------------------------------|
| BW 2020        | 4,0                                   | 28,0                            | 31,0                                 |

## ESTILO BW

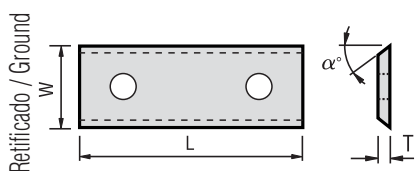
### Modelo Quadrado / Square Style



| Estilo - Style    | T (mm) Espessura Thickness | W (mm) Largura Width | L (mm) Comprimento Length | $\alpha^\circ$ |
|-------------------|----------------------------|----------------------|---------------------------|----------------|
| BWS 12 x 1,5 (35) | 1,5                        | 12                   | 12                        | 35°            |
| BWS 12 x 1,5 (45) | 1,5                        | 12                   | 12                        | 45°            |
| BWS 14 x 1,7 (35) | 1,7                        | 14                   | 14                        | 35°            |
| BWS 14 x 1,7 (45) | 1,7                        | 14                   | 14                        | 45°            |
| BWS 14 x 2,0 (35) | 2,0                        | 14                   | 14                        | 35°            |
| BWS 14 x 2,0 (45) | 2,0                        | 14                   | 14                        | 45°            |



| Estilo - Style         | T (mm) Espessura Thickness | W (mm) Largura Width | L (mm) Comprimento Length | $\alpha^\circ$ |
|------------------------|----------------------------|----------------------|---------------------------|----------------|
| BWR 20 x 12 x 1,5 (35) | 1,5                        | 12                   | 20                        | 35°            |
| BWR 20 x 12 x 1,5 (45) | 1,5                        | 12                   | 20                        | 45°            |



| Estilo - Style          | T (mm) Espessura Thickness | W (mm) Largura Width | L (mm) Comprimento Length | $\alpha^\circ$ |
|-------------------------|----------------------------|----------------------|---------------------------|----------------|
| BWR2 30 x 12 x 1,5 (35) | 1,5                        | 12                   | 30                        | 35°            |
| BWR2 30 x 12 x 1,5 (45) | 1,5                        | 12                   | 30                        | 45°            |
| BWR2 50 x 12 x 1,5 (35) | 1,5                        | 12                   | 50                        | 35°            |
| BWR2 50 x 12 x 1,5 (45) | 1,5                        | 12                   | 50                        | 45°            |
| BWR2 60 x 12 x 1,5 (35) | 1,5                        | 12                   | 60                        | 35°            |
| BWR2 60 x 12 x 1,5 (45) | 1,5                        | 12                   | 60                        | 45°            |

**Classes de Metal Duro / *Hardmetal Grades***

| Classes<br><i>Grades</i> | Composição (%) <i>Composition (%)</i> |                |      |    |                         | TRS <sup>1</sup><br>(N/mm <sup>2</sup> )<br>(MPa) | Densidade<br><i>Density</i><br>(g/cm <sup>3</sup> ) | Dureza<br><i>Hardness</i><br>(HRA) | Especificações<br><i>Specifications</i>    | Aplicações<br><i>Applications</i>  |
|--------------------------|---------------------------------------|----------------|------|----|-------------------------|---|---|------------------------------------|--|--|
|                          | WC                                    | TiC<br>Ta(Nb)C | Co   | Ni | Outros<br><i>Others</i> |   |   |                                    |  |  |
| BF34                     | 93,5                                  | -              | 6,0  | -  | 0,5                     | -   | 14,9  | 93,5                               | ISO K01 Microgrão                          | -Madeiras duras. -Materiais altamente abrasivos -<br>MDF. -Aços endurecidos. -Operações<br>de corte em acabamento leve.<br><br>- <i>Hard wood. -Highly abrasive materials</i><br>- <i>Medium Density Fiber. -Hardened steel.</i><br>- <i>Cutting and finishing operations.</i>   |
| BF33                     | 89,4                                  | -              | 10,0 | -  | 0,6                     | -   | 14,5  | 92,1                               | ISO K10 Microgrão                          | -Madeiras convencionais. -Classe com alta<br>resistência a choques mecânicos. -Classe para<br>aplicações diversas. -Classe mais indicada para<br>a fabricação de fresas e brocas para usinagem<br>de materiais diversos.<br><br>- <i>Ordinary wood. -High mechanical shock</i><br><i>resistant grade. -General applications. -First</i><br><i>choice for milling and solid drills for</i><br><i>machining different materials.</i>                     |
| BF41                     | 93,8                                  | 2,4            | 3,8  | -  | -                       | 1700  | 15,0  | 93,2                               | C4 <sup>3</sup> /ISO K01/G05 <sup>3</sup>  | -Indicada para usinagem de aços endurecidos ou<br>temperados e usinagem de peças altamente abrasivas<br>como fibra, nylon, madeiras e operações de acaba-<br>mento em ferro fundido -Alta resistência ao desgaste.<br><br>- <i>Recommended for machining hardened or grunched</i><br><i>steel and highly abrasive materials like fiber, nylon,</i><br><i>wood and finishing operations on gray cast iron.</i><br>- <i>It has high wear resistance.</i> |
| BF30                     | 92,0                                  | 2,0            | 6,0  | -  | -                       | 2000  | 14,8  | 92,5                               | ISO K10                                    | -Classe mais indicada para corte de madeiras em<br>geral. -Classe mais empregada para pastilhas de<br>solda, usinagem de ferro fundido ou nodular.<br>-Possui grande aceitação no mercado.<br><br>- <i>Standard grade for general woodworking.</i><br>- <i>First choice for brazed tips used for</i><br><i>machining of gray cast iron and ductile iron.</i>   |
| BF20                     | 94,0                                  | -              | 6,0  | -  | -                       | 2150  | 14,8  | 91,5                               | C10 <sup>3</sup> /ISO K20/G10 <sup>2</sup> | Classe indicada para operações de corte e<br>desbaste pesado de madeira, ferro<br>fundido e materiais diversos.<br><br><i>First choice for cutting and roughing of wood,</i><br><i>gray cast iron and different materials.</i>   |
| BA55                     | 77,5                                  | 14,0           | 8,5  | -  | -                       | 1950  | 12,3  | 91,5                               | ISO P30                                    | Primeira escolha para a usinagem de aços<br>convencionais em operações de desbaste<br>leve e acabamento.<br><br><i>Frist choise for medium roughing and</i><br><i>finishing of ordinary steel.</i>   |
| BA53                     | 79,4                                  | 9,3            | 11,3 | -  | -                       | 2200  | 12,9  | 90,4                               | ISO P40                                    | Classe mais indicada para a usinagem pesada<br>de aços convencionais, aços inoxidáveis e<br>operações de usinagem pesada.<br><br><i>Recommended for roughing of ordinary steels</i><br><i>and stainless steels.</i>  |
| B25M                     | 68,0                                  | 22,0           | 10,0 | -  | -                       | 2000  | 12,5  | 91,3                               | ISO P25                                    | Classe utilizada em serras de metais e operações<br>de fresamento em aços com dureza média<br>(30 – 45 HRC). Desbaste leve ou acabamento.<br><br><i>Grade recommended for tips of circular saws for</i><br><i>metal cutting and milling operations on medium</i><br><i>hardness steels (30 - 45 HRC). Medium</i><br><i>roughing and finishing.</i>   |

# BRASSINTER avança... muito! Mas preserva o idealismo de seus fundadores.

***BRASSINTER never stops advancing. But at the same time preserves its founders' idealism.***

Fundada há 54 anos por professores e pesquisadores do INSTITUTO DE PESQUISAS TECNOLÓGICAS (IPT) ligado à ESCOLA POLITÉCNICA DA UNIVERSIDADE DE SÃO PAULO, a BRASSINTER já nasce com uma sólida e irreversível vocação para a investigação aplicada à metalurgia, à mecânica e ao uso de ferramentas de usinagem.

Do clima de idealismo singelo que presidiu a sua fundação, da sua exemplar ética empresarial e do pragmatismo com que atende às necessidades do seu cliente, consolida-se uma filosofia e um Know-how cujos valores a elevou à destacada posição de liderança.

Hoje, a BRASSINTER se orgulha de ser o fornecedor, e muitas vezes exclusivo, dos maiores nomes da indústria mundial e de todos os que fazem da qualidade a razão do sucesso de suas empresas.

A BRASSINTER incorpora a seus produtos o melhor da tecnologia mundial, e garantir ao cliente um produto excelente continua sendo a missão dos seus 300 colaboradores.

Então, conheça você também toda a linha! Há certamente vários produtos que, por suas características notáveis, aumentarão poderosamente sua lucratividade!

*BRASSINTER was founded fifty four years ago by professors and research workers from the S. PAULO RESEARCH AND DEVELOPMENT INSTITUTE, (IPT), which is associated with the ENGINEERING SCHOOL in UNIVERSITY OF S. PAULO; thus BRASSINTER came into the world determined to research applied metallurgy and the mechanics of metal cutting processes.*

*A climate of dedication during its formative years set BRASSINTER on the path of professionalism, and pragmatic approaches to its clients' needs. Over the years these attitudes have become a philosophy of competence, which has made the company the leader of an important industrial sector.*

*Nowadays BRASSINTER is proud of being a supplier, often the only supplier, to many major users of cutting tools, for whom quality is sine qua non.*

*BRASSINTER makes use of the best technology available. This in turn enables the client to guarantee the excellence of his products, and thus we define the mission of our three hundred strong team.*

*We invite you to inspect our product lines, some of which certainly improve your productivity.*

## **BRASSINTER**

Av. das Nações Unidas, 21.344  
04795-911 - São Paulo - SP  
Tel.: (55 11) 5696-4800  
Fax.: (55 11) 5696-4878  
[www.brassinter.com.br](http://www.brassinter.com.br)



Complexo Industrial de S. Paulo  
S. Paulo Industrial Centre