

DUROREY



 Confira nosso Site



Revestimento DUOREY

Recubrimiento DUOREY



DUOREY

Ideal para Aços de Alta Dureza!

Ideal para aceros de alta dureza!

O Revestimento DUOREY reduz a possibilidade de lascamento em fresamentos de materiais endurecidos e proporciona uma vida-útil prolongada em fresamentos de peças com soldas e com grandes profundidades de corte

El Recubrimiento DUOREY reduce la posibilidad de astillado en fresado de materiales endurecidos y proporciona una larga vida-útil al fresar piezas de trabajo con soldaduras y con grandes profundidades de corte

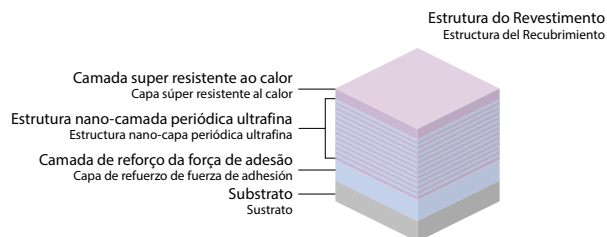
O novo revestimento DUOREY permite maior resistência ao calor e alta tenacidade otimizada para fresamento em aços de alta dureza!

PAT.P in Japan

El nuevo recubrimiento DUOREY proporciona larga resistencia al calor y alta tenacidad optimizada para fresado en aceros de alta dureza!

A camada de alta resistência ao calor e a estrutura nanocamada ultrafina periódica (SiC) do revestimento DUOREY proporciona tenacidade superior enquanto mantém a alta resistência ao calor e à abrasão.

La capa de alta resistencia al calor y la estructura nanocapa ultradelgada periódica del recubrimiento DUOREY proporciona una tenacidad superior al tiempo que mantiene una alta resistencia al calor y la abrasión.



Composição Composición	Cor do Revestimento Color del Recubrimiento	Estrutura Estructura	Dureza do Revestimento (GPa) Dureza del Recubrimiento	Espessura Espesor (µm)	Temperatura de Oxidação (°C) Temperatura de Oxidación	Coefficiente de Atrito Coeficiente de Fricción	Rugosidade Superficial (Ra) Rugosidad Superficial	Características Características	Aplicação Aplicación
Base SiC	Cinza Gris	Nanocamadas Nanocapas	41 GPa	~3µm	1.300°C	0.35	0.10 ~0.25	<ul style="list-style-type: none"> • Baixo coeficiente de atrito. • Resistência ao desgaste por atrito. • Bajo coeficiente de fricción. • Resistencia al desgaste por fricción. 	<ul style="list-style-type: none"> • Usinagem de Materiais Endurecidos até 65HRC. • Indicado para indústria de Moldes e Matrizes. • Indicado para usinagem de peças soldadas com sobra de soldas que são altamente endurecidas. • Mecanizado de Materiais Endurecidos hasta 65HRC. • Indicado para la industria de Moldes y Matrices. • Adecuado para mecanizado de piezas soldadas con sobrante de soldaduras que son altamente templadas.

Resistência ao Calor Resistencia al calor	Alta Adesão Alta adhesión	Rugosidade Superficial Rugosidad Superficial	Resistência ao Desgaste Resistencia al desgaste	Resistência à Soldagem Resistencia a la soldadura	Tenacidade Tenacidad
⊙	⊙	○	⊙	⊙	⊙

P		H			M	K	N			S		-	
Aço Carbono Acero Carbono	Aço Liga Acero Aleado	Aços Pré-Endurecidos Acero Pré-Templado Aços Endurecidos Acero Templado			Aço Inoxidável Acero Inoxidable	Ferro Fundido Fundición Gris Ferro Fundido Nodular Fundición Nodular	Liga de Cobre Aleación de Cobre	Liga de Alumínio Aleación de Aluminio	Plástico Plástico	Liga de Titânio Aleación de Titanio	Ligas Resistentes ao Calor Aleación Resistente al Calor	Inconel® Inconel®	Grafite Grafito
~40 HRC		~45 HRC	~55 HRC	~60 HRC	~65 HRC	~35 HRC	~350 HB						
○		○	⊙	⊙	⊙	○	○	○	○	○	○		

⊙ Excelente Excelente ○ Bom Bueno



Extraordinária Resistência à Oxidação!
Extraordinária Resistencia a la Oxidación!

Dados de Teste Datos del Teste

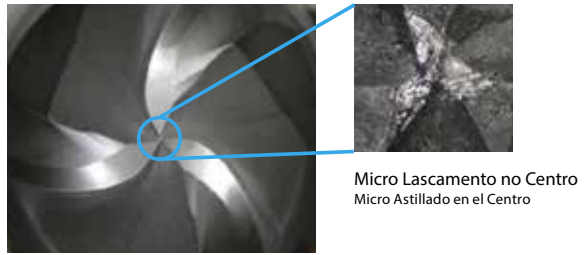
Maior vida útil da ferramenta, mesmo em fresamentos de peças impressas em 3D com sobra de solda e em materiais com usinagens com grande profundidade de corte

Larga vida útil de la herramienta, mismo en fresado de piezas impresas en 3D con exceso de soldadura y en materiales con mecanizado con larga profundidad de corte

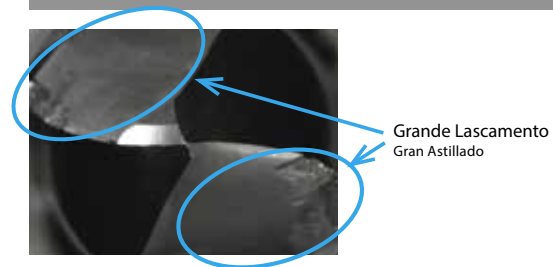
Ferramenta Herramienta	AM-EBT R6x12 Fresa esférica 2 canais para fresamento em alta dureza Fresa esférica 2 canales para fresado de alta dureza	
Material Usinado Material Mecanizado	BK-660R	
Tipo de Fresamento Tipo de Fresado	Usinagem Linear Mecanizado Lineal	
Velocidade de Corte Velocidad de Corte	37m/min(1.000min⁻¹)	
Avanço Avance	1.000mm/min(0,33mm/t)	666mm/min(0,33mm/t)
Prof. de Corte Profundidad de Corte	ap=3mm ae=0,5mm	
Refrigeração Lubricación	Ar Comprimido Aire Comprimido	
Máquina Maquina	Centro de Usinagem Vertical Centro de Mecanizado Vertical	

	Comprimento de Corte (m) Longitud de Corte	
	5 10 15 20 25	
AM-EBT	25m	Desgaste no Centro Desgaste Central
Fresa esférica 2 canais para fresamento em alta dureza Fresa esférica 2 canales para fresado de alta dureza	0,7m Grande Lascamento Gran Astillamiento	

AM-EBT após fresamento de 25m AM-EBT después de fresado 25m



Fresa topo esférico para usinagem de materiais com elevada dureza após 0,7cm usinados Fresa punta esférica para fresado de materiales con alta dureza después de 0,7cm mecanizado



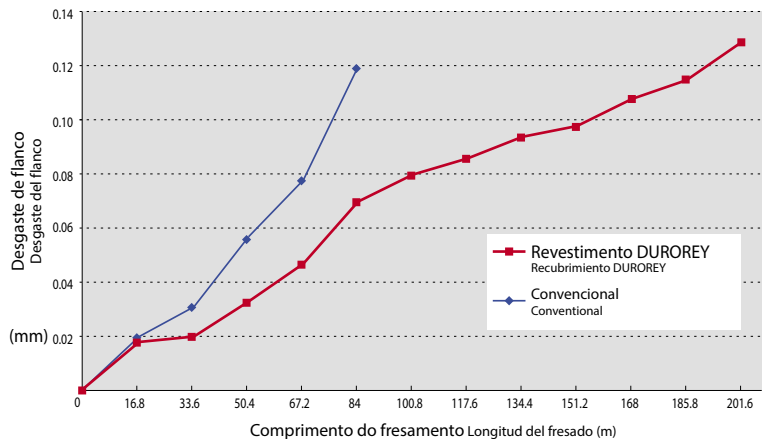
Exibe durabilidade superior em fresamento de aços com alta dureza

Exhibe una durabilidad superior en fresado de aceros con alta dureza

Fresamento em SKH51 (65HRC)

Fresado en SKH51(65HRC)

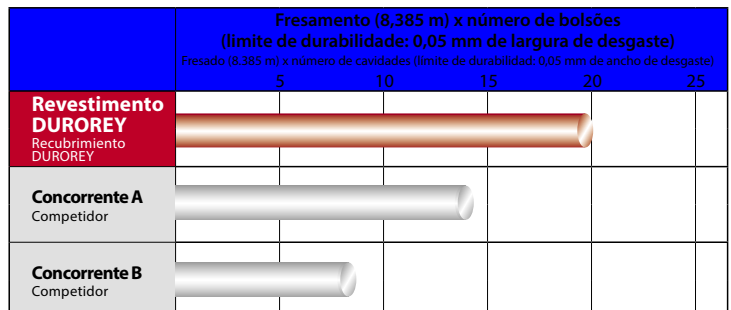
Ferramenta Herramienta	Fresa esférica 2 canais em metal duro Fresa esférica 2 canales en metal duro
Material Usinado Material Mecanizado	SKH51(65HRC)
Tipo de Fresamento Tipo de Fresado	Fresamento de Bolsão Fresado de Bolsillo
Velocidade de Corte Velocidad de Corte	125m/min(4.000min⁻¹)
Avanço Avance	2.000mm/min(0,125mm/t)
Prof. de Corte Profundidad de Corte	ap=0,3mm, Pf=1,2mm
Refrigeração Lubricación	Ar Comprimido Aire Comprimido
Máquina Maquina	Centro de Usinagem Horizontal Centro de Mecanizado Horizontal



Fresamento em HPM38 (53HRC)

Fresado en HPM38(53HRC)

Ferramenta Herramienta	Fresa esférica 2 canais em metal duro Fresa esférica 2 canales en metal duro
Material Usinado Material Mecanizado	HPM38(53HRC)
Tipo de Fresamento Tipo de Fresado	Fresamento de Bolsão Fresado de Bolsillo
Velocidade de Corte Velocidad de Corte	200m/min(32.000min⁻¹)
Avanço Avance	3.550mm/min (0,055mm/t)
Prof. de Corte Profundidad de Corte	ap = 0,05mm Pf = 0,05mm
Refrigeração Lubricación	Ar Comprimido Aire Comprimido



Comparação de desgaste após fresamento de 10 bolsões

Comparación de desgaste después de fresar 10 bolsillos



Fresamento em SKD11 (60HRC)

Fresado em SKD11(60HRC)

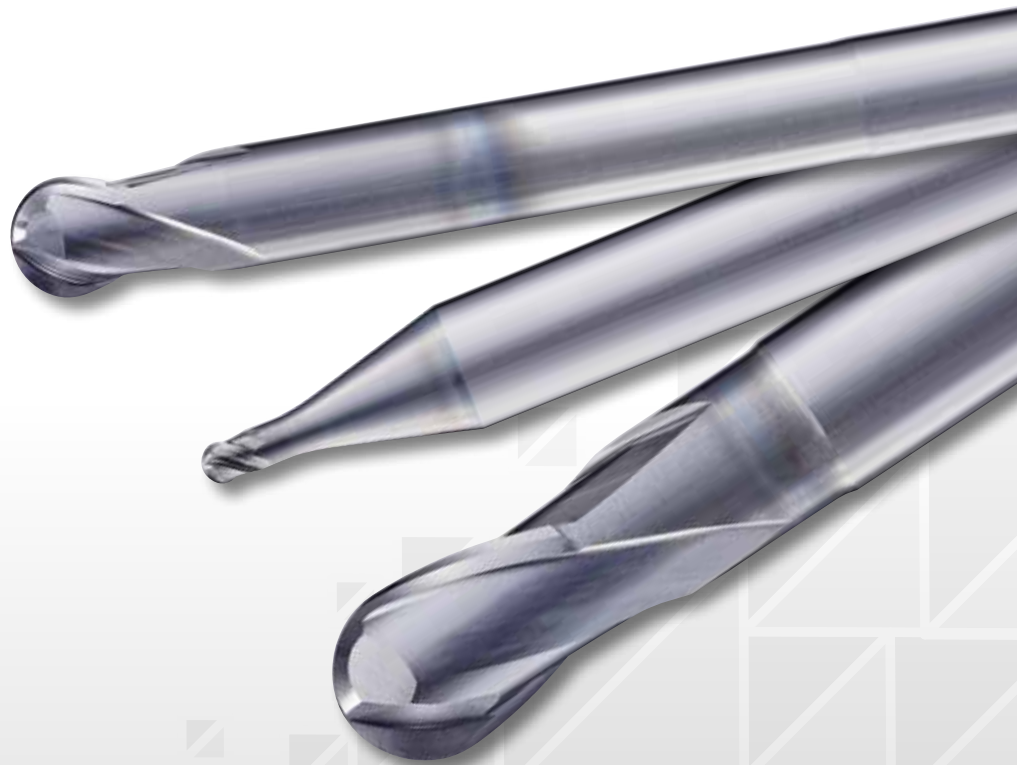
Ferramenta Herramienta	Fresa esférica 6 canais em metal duro Fresa esférica 6 canales en metal duro
Material Usinado Material Mecanizado	SKD11 (60HRC)
Tipo de Fresamento Tipo de Fresado	Fresamento Lateral Fresado Lateral
Velocidade de Corte Velocidad de Corte	150m/min (4,800min⁻¹)
Avanço Avance	2,000mm/min (0.069mm/t)
Prof. de Corte Profundidad de Corte	$a_p = 10\text{mm}$ $a_e = 0,1\text{mm}$
Refrigeração Lubricación	Ar Comprimido Aire Comprimido

	Comprimento do Fresamento Longitud del fresado (m)					
	20	40	60	80	100	120
Revestimento DUOREY Recubrimiento DUOREY						
Convencional Convencional						
Concorrente Competidor						

Comparação de desgaste após fresamento de 84m

Comparación de desgaste después de fresar 84m

Revestimento DUOREY Recubrimiento Durorey	Convencional Convencional	Concorrente Competidor



Primus Coating

Escritório Comercial / Fábrica / Administração
Rua Raul Rodrigues de Siqueira, 767 – Santa Luzia
Bragança Paulista / SP – CEP: 12919-484
Tel.: +55 (11) 4481.7800
vendas@primuscoating.com.br
www.primuscoating.com.br

Fábrica São José dos Pinhais – PR
Rua John Lennon, 271 – Parque da Fonte
São José dos Pinhais / PR – CEP: 83050-380
Tel.: +55 (41) 3058.8001
vendassul@primuscoating.com.br

PRIMUS COATING