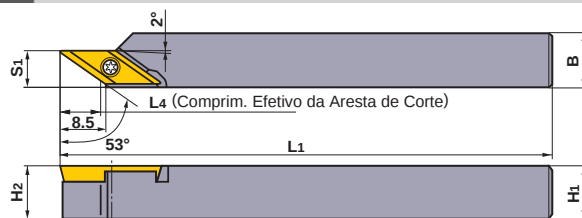
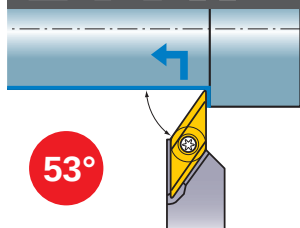


TORNEAMENTO EXTERNO REVERSO

BTVH

BTVHR-75F

Somente suporte corte à direita.

Referência para Pedido	Estoque	Referência do Inserto	Dimensões (mm)					Parafuso de Fixação	Chave
	R		H1	B	L1	H2	S1		
BTVHR1010-75	●	BTVT 5375R-B	10	10	120	10	7.5	NS251	NKY15R
1212-75	●		12	12	120	12	7.5	NS251	NKY15R
1616-75	●		16	16	120	16	7.5	NS251	NKY15R
1010-75F	●		10	10	120	10	10.0	NS251	NKY15R
1212-75F	●		12	12	120	12	10.0	NS251	NKY15R
1616-75F	●		16	16	120	16	10.0	NS251	NKY15R

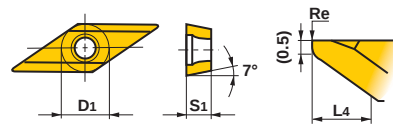
(Nota 1) Ajuste a máxima profundidade de corte para menos de 30% do comprimento efetivo da aresta de corte.

(Nota 2) Para usinagem de alta carga, recomenda-se o tipo F.

★ Torque de Fixação (N • m) NS251=0.7

INSERTOS

Referência para Pedido	Sentido	C/ Cob.	Dimensões (mm)			Compr. Efetivo da Aresta de Corte L4 (mm)	Geometria
		VP15TF	D1	S1	Re		
BTVT5375V5R-B	R	●	6.35	3.18	0.05	7.5	Com Quebra-cavacos
537501R-B	R	●	6.35	3.18	0.1	7.5	



CONDIÇÕES DE CORTE RECOMENDADAS

	Material	Dureza	Classe	Velocidade de Corte (m/min)	Avanço (mm/rot)
P	Aço Carbono · Aço Liga	180HB—280HB	VP15TF	100 (50—150)	0.08 (0.01—0.15)
	Aço de Livre Corte	—	VP15TF	110 (30—180)	0.08 (0.01—0.15)
M	Aço Inoxidável	≤200HB	VP15TF	80 (50—120)	0.06 (0.02—0.1)
N	Metais Não-Ferrosos	—	VP15TF	150 (70—230)	0.09 (0.03—0.15)