

PWLN

Com furo de refrigeração

Insertos WN

Leve• Média•

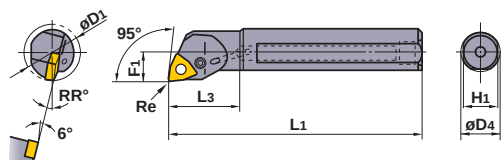
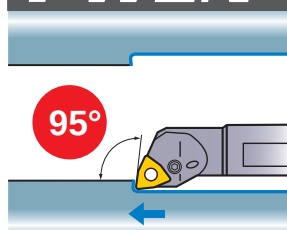
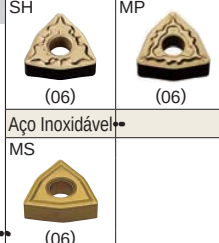


Figura mostra suporte à direita.



Referência para Pedido	Estoque		Referência do Inserto		Dimensões (mm)							 D1 Ø1 (mm)	 Re (mm)	 Alavanca de Fixação	 Parafuso de Fixação	 Chave	 Plug
	R	L			D4	L1	L3	F1	H1	RR°							
A16MPWLN/R/L06	★	★	WNMG	06T3	16	150	25	11	14	15	20	0.8	LLCL13S	LLCS105	HKY20R	HGM-PT1/8	
A20QPWLN/R/L06	★	★		06T3	20	180	32	13	18	13	25	0.8	LLCL13S	LLCS105	HKY20R	HGM-PT1/8	
A25RPWLN/R/L06	★	★		06T3	25	200	40	17	23	13	32	0.8	LLCL13S	LLCS105	HKY20R	HGM-PT1/4	

* Torque de Fixação (N • m) ••• LLCS105=1.5

PDQN

Com furo de refrigeração

Insertos DN

Acabamento• Leve• Média• Média•

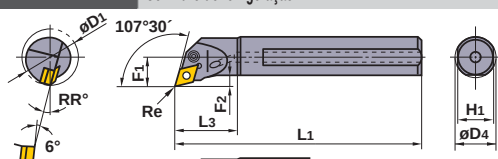
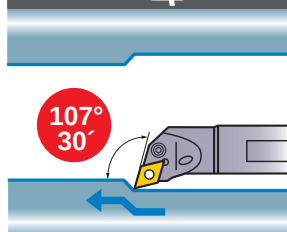


Figura mostra

*1 Tipo Fixação por Pino suporte à direita.



Referência para Pedido	Estoque		Referência do Inserto	Dimensões (mm)									 D1 (mm)	 Re (mm)																																																																																																																																																																																										
	R	L		D4	L1	L3	F1	F2	H1	RR°																																																																																																																																																																																														
*1 A25RPDQNR/L15	●	★	DNMA	1504	25	200	40	17	6.9	23	13	32	0.8	MLDP42	—	—	—	HKY15R HKY30R	HGM-PT1/4	HP43	P210AM	HSS03005																																																																																																																																																																																		
A32SPDQNR/L15	★	●	DNMG	1504	32	250	50	22	8.4	30	13	44	0.8	LLSDN42	LLP14	LLCL24	LLCS108S	HKY30R	HGM-PT3/8	—	—	—																																																																																																																																																																																		
A40TPDQNR/L15	●	●	DNMM	1504	40	300	63	27	9.4	37	10	54	0.8	LLSDN42	LLP14	LLCL24	LLCS108S	HKY30R	HGM-PT3/8	—	—	—																																																																																																																																																																																		
A50UPDQNR15	●	●	DNGA	1504	50	350	80	35	12.4	47	9	70	0.8	LLSDN42	LLP14	LLCL24	LLCS108S	HKY30R	HGM-PT3/8	—	—	—																																																																																																																																																																																		

*2 Torque de Fixação (N • m) ••• LLCS108S=3.3, HP43=3.3

CONDIÇÕES DE CORTE RECOMENDADAS

Material	Dureza	Método da Usinagem	l/d ≤ 3			l/d = 3—4		
			Velocidade de Corte (m/min)	Avanço (mm/rot)	Prof. de Corte (mm)	Velocidade de Corte (m/min)	Avanço (mm/rot)	Prof. de Corte (mm)
P Aço Carbono	180—350HB	Média	110 (80—140)	0.25 (0.1—0.4)	—5.0	110 (80—140)	0.2 (0.1—0.3)	—4.0
M Aço Liga	≤200HB	Média	80 (60—100)	0.2 (0.1—0.3)	—4.0	70 (50—100)	0.15 (0.1—0.25)	—3.0
K Aço Inoxidável	Resist. à Tração ≤350MPa	Média	80 (60—100)	0.25 (0.1—0.4)	—5.0	80 (60—100)	0.2 (0.1—0.3)	—4.0

Inserto tipo WN > A082—A084

Inserto tipo DN > A063—A067

Insertos CBN & PCD > B025, B026, B052

ACESSÓRIOS > P001

INFORMAÇÕES TÉCNICAS > Q001