

MANDRILAMENTO

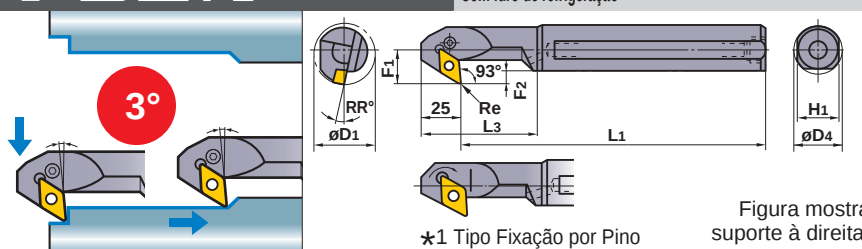
SUORTES PARA TORNEAMENTO INTERNO TIPO P

- O diâmetro mínimo de corte é a partir de $\phi 32$.
- Padrão ISO.
- Inserto negativo econômico.
- Fixação tipo alavanca.
- l/d é 3 vezes o diâmetro da haste.

PDZN

Com furo de refrigeração

Insertos DN



★1 Tipo Fixação por Pino

Figura mostra suporte à direita.

Acabamento	Leve	Média	Média
FH	SH	MP	MH
(15)	(15)	(15)	(15)
Média	Aço Inoxidável	Tolerância G	CBN
Standard	MS	R/L	
(15)	(15)	(15)	(15)

Referência para Pedido**	Estoque		Referência do Inserto**	Dimensões (mm)																			
	R	L		D4	L1	L3	F1	F2	H1	RR°													
*1. A25RPDZNR/L15	★	★	DNMA		25	200	65	17	6.7	23	13	32	0.8	MLDP42	—	—	—	HKY15R HKY30R	HGM-PT1/4	HP43	P210AM	HSS03005	
A32SPDZNR/L15	●	●	DNMG		32	250	75	22	8.2	30	13	40	0.8	LLSDN42	LLP14	LLCL24	LLCS108S	HKY30R	HGM-PT3/8	—	—	—	
A40TPDZNR/L15	●	●	DNMX		40	300	88	27	9.2	37	10	50	0.8	LLSDN42	LLP14	LLCL24	LLCS108S	HKY30R	HGM-PT3/8	—	—	—	
A50UPDZNR/L15	●	●	DNMM		50	350	105	35	12.2	47	9	63	0.8	LLSDN42	LLP14	LLCL24	LLCS108S	HKY30R	HGM-PT3/8	—	—	—	
	●	●	DNGA																				
	●	●	DNGG																				

(Nota 1) Na foto do inserto, as letras mostram o tipo de quebra-cavacos e os números, as dimensões do inserto.

(Nota 2) Quando utilizar insertos com quebra-cavacos direito ou esquerdo, utilize insertos com quebra-cavacos esquerdo em suportes com sentido de corte à direita e vice-versa.

★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 Aço Liga	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 Inoxidável	≤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 Ferro Fundido Cinzento	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

● : Estoque mantido no Japão. ★ : Estoque mantido.

Repal
ferramentas para usinagem

Inserto tipo DN > A063—A067
Insertos CBN & PCD > B025, B026, B052