**INSERTOS DE TORNEAMENTO [POSITIVO]** 

<sup>● :</sup> Estoque mantido. ○ : Estoque mantido (Previsão de lançamento: 2º semestre/2013). ▲ : Estoque mantido. Será substituído por novos produtos. (Nota: 10 insertos por embalagem)



Condições de Corte (Guia) : ● : Corte Estável ● : Usinagem Geral 💲 : Corte Instável

**● C** #

**€** # # •

00

Cermet c/ Cobertura

• •

. .

. .

•

• •

. .

CC

Sem Cobertura

MP3025 AP25N VP25N VP45N UTi20T HTi05T HTi10

•

•

•

•

Suporte Correspondente

C026

E033

C026

E033

• **c** \* \* \*

 $\blacktriangle$ 

**G** \$\$ **○** \$\$

Com Cobertura

UE6105
UE6110
UE6020
UE6020
UH6400
UH6400
UH6400
UH6400
US7020
UN7020

•

•

•

• •

Aço

Aço Inoxidável

Ferro Fundido

Referência

para Pedido

**SCMT 09T304** 

SCMW09T304

09T308

120404

120408

120412

09T308

120408

Metais Não-Ferrosos

Ligas Resistentes ao Calor, Ligas de Titânio

Raio R

Re

(mm)

0.4

0.8

0.4

0.8

1.2

0.4

8.0

8.0

M

K

N

S

Material

Formato

Usinagem Média

Face Plana

Campo de Controle de Cavaco

ap : Profundidade de Corte

0.1 0.2 0.3 0.4

f (mm/rot)
Ferro Fundido

f (mm/rot)

f : Avanço

Standard Aço Carbono · Aço Liga

g 1

(E) 2

<del>d</del> 1

POSI 7°

C

D R

S

V

T

W

X

QUEBRA-CAVACOS	➤ A052
CLASSES	➤ A030
IDENTIFICAÇÃO	> A002

## INSERTOS DE TORNEAMENTO [POSITIVO]

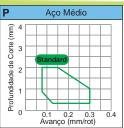
## 90° SPINSERTOS TIPO COM FURO

SPMT 09 03 04

Comprimento da Aresta de Corte Espessura Raio da Ponta

\* Consulte a página A002 para maiores informações.

## CAMPO DE CONTROLE DE CAVACO Usinagem Média----



INSERTOS DE TORNEAMENTO

**POSI** 

COM FURO

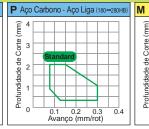
C

D

R

V

W





			С	ondiçõ	es d	e C	orte (	Guia	):	•: 0	Corte	e Es	táve		: Usin	ager	n G	eral	*	: Corte	e Ins	stável
		Р	Aço			<b>E</b> #	##					Т		* *	• •	C	•	<b>)</b> C	*		Т	
		M	Aço Inoxidável					<b>G </b>	<b>&gt;</b> 🔾	<b>⇔</b>			<u>G</u> (	<b>*</b>	0		0		<b>₩</b>			
Material		K	K Ferro Fundido										<b>c</b> #				•		#	• C		
		N																	•			
		S	Ligas Resistentes ao Calor, Ligas	de Titânio	ш					•		•	•	*		Ļ			Ш	C	•	
				Raio R				Com Cobe			ura				Cerme	t C	erme ober	et c/ tura	Sem	n Cobertu	ıra	nte
Formato	Campo de Controle de Cavaco ap: Profundidade de Corte f: Avanço		Referência para Pedido	Re (mm)	UE6105	UE6110 MC6025	UE6020 UH6400	MC7025	US7020	US735 US905	UC5105	VP05RT	VP10RT	VP15 IF UP20M	NX2525 NX3035	(B)	,	VP25N VP45N	UTi20T	HTi05T HTi10	RT9010	Suporte Correspondente
Standard	Aço Carbono · Aço Liga	S	SPMT 090304	0.4	П										•	П		П	П		Т	
	3 E		090308	0.8											•						7	
	(mm) 2 de 1		120308	0.8	Ħ										•	İ			•		7	_
Usinagem Média	0 0.1 0.2 0.3 0.4 f (mm/rot)																					
Face Plana	Ferro Fundido	S	SPMW 090304	0.4	П						П				•	T		т	•	•	十	
	3		090308	0.8	П								(	•	•	T			•	•	7	
	(mm) 2 de 1		120304	0.4	П								(	•	•	T			•	•	1	_
	0 0.1 0.2 0.3 0.4		120308	0.8									•	•	•				•	•	٦	
	f (mm/rot)																				٦	
Face Plana	Ferro Fundido	S	PGX 090304	0.4											•					•	T	
€ 3	E o		090308	0.8																•		
	(mm) 2 de 1		120304	0.4																•		_
	0 0.1 0.2 0.3 0.4		120308	0.8																•		
	f (mm/rot)																				$\perp$	

**POSI** 

SEM FURO

C

D

R

S

T

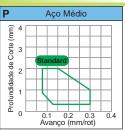
V

W

X

## 90° SPINSERTOS TIPO SEM FURO

CAMPO DE CONTROLE DE CAVACO Usinagem Média----





				Condiçõ	es	de (	Cort	e (	Gui	a) :	•:	Сс	rte	Est	ável	•	: U	sina	gen	ı Ge	eral	*	: C	orte I	nstável
		Р	Aço		•	C :	* *	*							4	*	•	E	C		C	*			
		M	Aço Inoxidável						G	₩ С	<b>#</b>				<u></u>	*	0		•			<b>₩</b>			
	Material	K	Ferro Fundido			C							•		C ÷					•		*	_		
		N	Metais Não-Ferrosos	3																					
		S	Ligas Resistentes ao Calor, Liga	as de Titânio	L			L						•	<b>C</b> ‡		Ш	Щ	0.		1 . /	Ш	•	C C	
				Raio R				(	Cor	m C	obe	rtu	a				Ce	met	Co	rme bert	t c/ ura	Sen	n Cob	ertura	ante
Formato	Campo de Controle de Cavaco		_	ا	0	ი <mark>გ</mark>		5	S S		L	2 10	L	ь и		10 1	_	S S						Suporte Correspondente	
Formato	ap: Profundidade de Corte f: Avanço		para Pedido	Re (mm)	100	311	502	84	702	703	35	200	11	5R	OR 5T	SON S	52	503	302	N N	5 N	20T	05T	5 2	esp
	1.7Wango			(111111)	UE6105	J.	MC6025	E	NC	MP7035	S		Š	VΡC	VP10RT VP15TE	UP	NX2525	Š	M I	APZ5N VP25N	VP	Ë	Ξį	RT9010	Sorr
R	Aço Carbono ⋅ Aço Liga	S	PGR 090304R	0.4	┞			F	F					Ė				Н	=	7	ŕ	•	=		
	3 T				T			Г			П	Ť									Т	Ħ			
1	(WE) 2				İ																				_
	8 1																								
Acabamento	0.1 0.2 0.3 0.4 f (mm/rot)																								
Standard	Aço Carbono ⋅ Aço Liga	S	PMR 090304	0.4	Τ	•	_				П	Ī					•	•	•			П	Ī		
	(im) 2 0.1 0.2 0.3 0.4		090308	0.8		•	<b>A</b>										•	D	•						
			120304	0.4	Γ	•	<b>A</b>										•	•	•						_
Usinagem Leve			120308	0.8	Γ	•	•										•	•	•						
à Média	f (mm/rot)				T																	П			
Face Plana		S	PMN 090304	0.4	Γ												•					•		•	
	Ferro Fundido  3  (Eg) 0 0.1 0.2 0.3 0.4 f (mm/rot)		090308	0.8		•											•					•	•	Đ∐	
			120304	0.4		•									•	•						•	•		
			120308	0.8		•									•	•						•	•		
			120312	1.2		•	▲								•							•	•	Đ∐	
			120408	0.8																		•	•		
			120412	1.2	L																	•			_
			150408	0.8																		•			
			150412	1.2																		•			
			190404	0.4																		•			
			190408	0.8																		•			
			190412	1.2																		•			
ap (mm)		S	PGN 090304	0.4													•					•			
			090308	0.8							Ц												(		
	Ferro Fundido		120304	0.4													•					•	(		
	3 E 2		120308	0.8							Ц					•	•					•	(		
	E 2 Q 1		120312	1.2							Ц												(		_
	0 0.1 0.2 0.3 0.4		120404	0.4	L																		(		
	f (mm/rot)		120408	0.8																		•	(		
			150404	0.4																		•			
			150408	0.8																T			_		