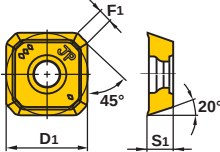
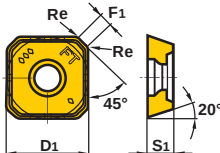
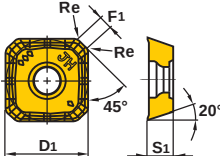
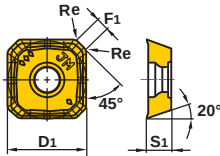
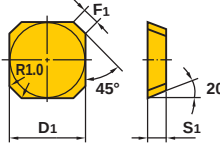
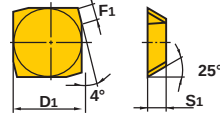


INSERTOS DE FRESAMENTO

Material	P	Aço									Condições de Corte (Guia) : ● : Corte Estável ●● : Usinagem Geral ✱ : Corte Instável	
	M	Aço Inoxidável										
	K	Ferro Fundido										
	N	Metais Não-Ferrosos										
	S	Ligas Resistentes ao Calor, Ligas de Titânio										
H	Aço Endurecido									Preparação : F : Aguda S : Com Chanfro e Arredondamento T : Com Chanfro		
Formato	Referência para Pedido	Tolerância	Preparação	Com Cobertura		Cermet	Sem Cobertura	Dimensões (mm)				Geometria
				F7030	MC5020 VP15TF VP30RT	NX4545	HT110	D1	S1	F1	Re	
	ASX445 ^L010 SEGT13T3AGFN-JP	G	F				●	13.4	3.97	2.2	—	
	ASX445 ^L010 SEMT13T3AGSN-FT	M	S	●				13.4	3.97	1.9	1.5	
	ASX445 ^L010 SEMT13T3AGSN-JH	M	S	●	●	●	●	13.4	3.97	1.9	1.5	
	ASX445 ^L010 SEMT13T3AGSN-JM	M	S	●	●	●	●	13.4	3.97	1.9	1.5	
	Ângulo de Posição 45° SEKN1203AGTN	K	T			▲		12.7	3.18	1.7	—	
	BF407 QBF407 SFAN1203ZFFR2	A	F				●	12.7	3.175	2.4	—	
	1203ZFFL2	A	F				●	12.7	3.175	2.4	—	
	SFCN1203ZFFR2	C	F				●	12.7	3.175	2.4	—	
	1203ZFFL2	C	F				□	12.7	3.175	2.4	—	

● : Estoque mantido. □ : Sem estoque, produzido somente por pedido.
▲ : Estoque mantido. Será substituído por novos produtos.
(Nota: 10 insertos por embalagem)