

INSERTOS DE TORNEAMENTO [NEGATIVO]



35° VN INSERTOS TIPO COM FURO

VNMG 16 04 02- FH

Comprimento da Aresta de Corte Espessura Raio da Ponta Quebra-cavacos
* Consulte a página A002 para maiores informações.

INSERTOS DE TORNEAMENTO

NEG

COM FURO

C

D

R

S

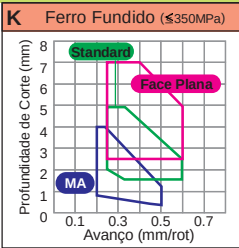
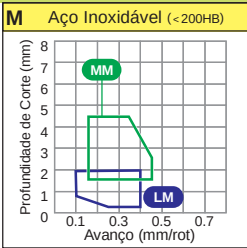
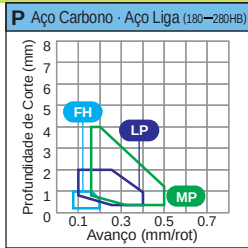
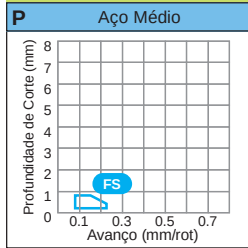
T

V

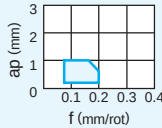
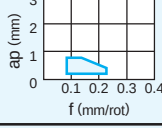
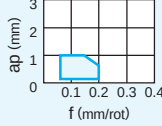
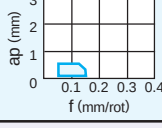
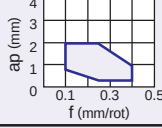
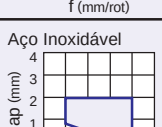
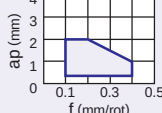
W

CAMPO DE CONTROLE DE CAVACO

Acabamento----- Usinagem Leve----- Usinagem Média----- Desbaste----- Desbaste-----



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

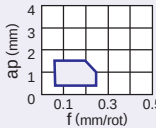
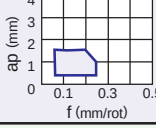
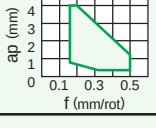
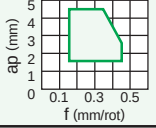
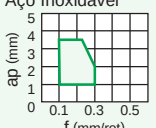
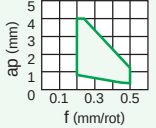
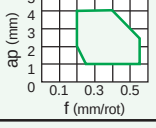
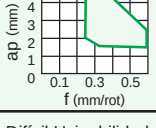
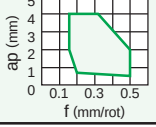
Material		P																																			
		M																																			
		K																																			
		N																																			
S	Ligas Resistentes ao Calor, Ligas de Titânio																																				
Formato	Campo de Controle de Cavaco ap : Profundidade de Corte f : Avanço	Referência para Pedido	Raio R	Com Cobertura																Cermet	Cermet o/ Cobertura	Sem Cobertura			Suporte Correspondente												
			Re (mm)	UE6105	UE6110	MC6025	UE6020	UE6035	UH6400	MC7015	MC7025	MP7035	US7020	US735	US905	UC5105	UC5115	VP05RT	VP10RT	VP15TF	UP20M	NX2525	NX3035	MP3025		AP25N	VP25N	UT120T	HT105T	HT110	RT9010	TF15					
FH  Acabamento	Aço Carbono · Aço Liga	VNMG160402-FH	0.2	●	▲																	●	●	●													
		160404-FH	0.4	●	▲																	●	●	●													
		160408-FH	0.8	●	▲																		●	●	●												
FS  Acabamento	Aço Médio	VNMG160404-FS	0.4			▲																●															
		160408-FS	0.8			▲																●															
FJ  Acabamento	Difícil Usinabilidade	VNGG1604V5-FJ	0.05																●															●			
		160401-FJ	0.1																●															●			
		160402-FJ	0.2																●															●			
R/L-F  Acabamento	Aço Carbono · Aço Liga	VNGG160402R-F	0.2																		●	●	●														
		160402L-F	0.2																		●	●	●														
		160404R-F	0.4																		●	●	●														
		160404L-F	0.4																		●	●	●														
LP   Usinagem Leve	Aço Carbono · Aço Liga	VNMG160404-LP	0.4	●	●	●																	●														
		160408-LP	0.8	●	●	●																	●														
LM   Usinagem Leve	Aço Inoxidável	VNMG160404-LM	0.4						●	●	●																										
		160408-LM	0.8							●	●	●																									
SH  Usinagem Leve	Aço Carbono · Aço Liga	VNMG160404-SH	0.4	●	●	▲																●	●	●													
		160408-SH	0.8	●	●	▲																●	●	●													

● : Estoque mantido.

▲ : Estoque mantido. Será substituído por novos produtos.

(Nota: 10 insertos por embalagem)

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

Material	Formato	Campo de Controle de Cavaco ap : Profundidade de Corte f : Avanço	Referência para Pedido	Raio R Re (mm)	Com Cobertura																Suporte Correspondente												
					Cermet / Cermet c/ Cobertura / Sem Cobertura																												
P Aço					UE6105	UE6110	MC6025	UE6020	UE6035	UH6400	MC7015	MC7025	MP7035	US7020	US735	US905	UC5105	UC5115	VP05RT	VP10RT	VP15TF	UP20M	NX2525	NX3035	MP3025	AP25N	VP25N	UT120T	HT105T	HT110	RT9010	TF15	
M Aço Inoxidável																																	
K Ferro Fundido																																	
N Metais Não-Ferrosos																																	
S Ligas Resistentes ao Calor, Ligas de Titânio																																	
MJ  Usinagem Leve	Difícil Usinabilidade		VNMG160404-MJ	0.4																													
			160408-MJ	0.8																													C018
			160412-MJ	1.2																													-020
																																	E015
MJ  Usinagem Leve	Difícil Usinabilidade		VNMG160404-MJ	0.4																													C018
			160408-MJ	0.8																													-020
																																	E015
																																	E042
MP  Usinagem Média	Aço Carbono · Aço Liga		VNMG160404-MP	0.4	●	●	●	▲										●															C018
			160408-MP	0.8	●	●	●	▲										●															-020
			160412-MP	1.2	●	●	●	▲										●															E015
																																	E042
MM   Usinagem Média	Aço Inoxidável		VNMG160408-MM	0.8					●	●	●																						C018
																																	-020
																																	E015
																																	E042
GM   Usinagem Média	Aço Inoxidável		VNMG160404-GM	0.4					●	●	●																						C018
			160408-GM	0.8					●	●	●																						-020
																																	E015
																																	E042
MA  Usinagem Média	Aço Carbono · Aço Liga		VNMG160404-MA	0.4	●	●	●	▲			●	●	●	●	●			●															C018
			160408-MA	0.8	●	●	●	▲			●	●	●	●	●			●															-020
																																	E015
																																	E042
MH  Usinagem Média	Aço Carbono · Aço Liga		VNMG160404-MH	0.4	●	●	▲											●															C018
			160408-MH	0.8	●	●	▲							▲				●															-020
																																	E015
																																	E042
Standard  Usinagem Média	Aço Carbono · Aço Liga		VNMG160404	0.4	●	●	●	▲										●	●					●	●			●	●				C018
			160408	0.8	●	●	●	▲										●	●					●	●			●	●				-020
			160412	1.2	●	●												●	●					●									E015
																																	E042
MS  Usinagem Média	Difícil Usinabilidade		VNMG160404-MS	0.4	●						▲	●	●	●				●	●	●													C018
			160408-MS	0.8	●						▲	●	●	●				●	●	●													-020
																																	E015
																																	E042

INSERTOS DE TORNEAMENTO

NEG

COM FURO

C

D

R

S

T

V

W

QUEBRA-CAVACOS > A040
CLASSES > A030
IDENTIFICAÇÃO > A002

A089

INSERTOS DE TORNEAMENTO [NEGATIVO]



35°

VN

INSERTOS TIPO COM FURO

VNGG 16 04 04 R

Comprimento da Aresta de Corte Espessura Raio da Ponta Quebra-cavacos
* Consulte a página A002 para maiores informações.

INSERTOS DE TORNEAMENTO

NEG

COM
FURO

C

D

R

S

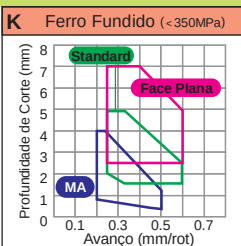
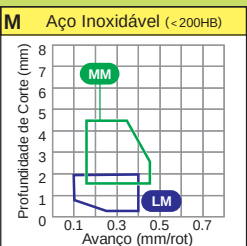
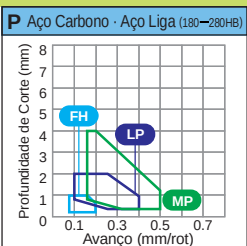
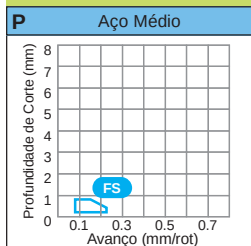
T

V

W

CAMPO DE CONTROLE DE CAVACO

Acabamento----- Usinagem Leve----- Usinagem Média----- Desbaste----- Desbaste-----



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

Material	Formato	Referência para Pedido	Raio R Re (mm)	Com Cobertura																Sem Cobertura	Suporte Correspondente												
				UE6105	UE6110	MC6025	UE6020	UE6035	UH6400	MC7015	MC7025	MP7035	US7020	US735	US905	UC5105	UC5115	VP05RT	VP10RT	VP15TF	UP20M	NX2525	NX3035	MP3025	AP25N	VP25N	UT120T	HT105T	HT110	RT9010	TF15		
R/L Aço Carbono - Aço Liga Usinagem Média		VNGG 160404R	0.4																														
		160404L	0.4																														
Face Plana Ferro Fundido		VNGA 160404	0.4																														
		160408	0.8																														

● : Estoque mantido.

▲ : Estoque mantido. Será substituído por novos produtos.

(Nota: 10 insertos por embalagem)