

FERRAMENTAS PARA TORNEAMENTO EXTERNO

SUORTES PARA INSERTOS XC

SXZC

Torneamento externo, Cópia

Suporte PARA PERFILAR

Acabamento SVX

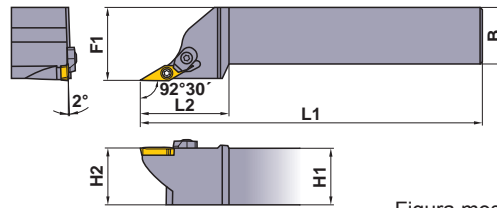
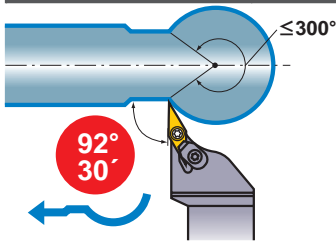


Figura mostra suporte à direita.

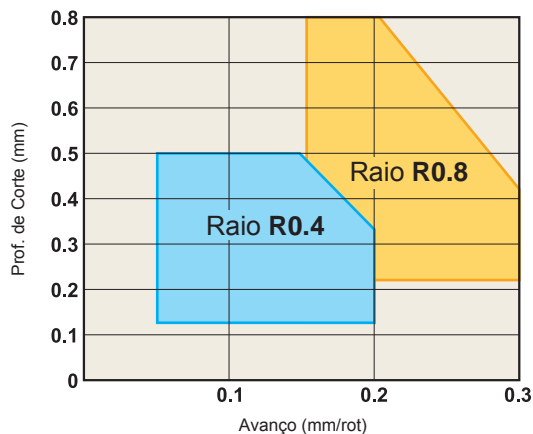


TORNEAMENTO EXTERNO

Referência para Pedido	Estoque		Referência do Inserto	Dimensões (mm)							* Ícones de Componentes					
	R	L		H1	B	L1	L2	H2	F1	Parafuso de Fixação	Grampo de Fixação	Parafuso de Fix. do Grampo	Mola	Chave (Inserto)	Chave para grampo	
SXZCR/L1616H15	●	●	XCMT	1503	16	16	100	35	16	20	TS255	AMS3	AJS3010T10	ASS2	TKY08F	TKY10F
2020K15	●	●		1503	20	20	125	35	20	25	TS255	AMS3	AJS3010T10	ASS2	TKY08F	TKY10F
2525M15	●	●		1503	25	25	150	40	25	32	TS255	AMS3	AJS3010T10	ASS2	TKF08F	TKF10F

* Torque de Fixação (N • m) : TS255=1.0, AJS3010T10=2.5

Área de aplicação



CONDIÇÕES DE CORTE RECOMENDADAS

	Material	Dureza	Classe	Velocidade de Corte (m/min)
P	Aço Médio	≤180HB	UE6020	150—350
	Aço Carbono, Aço Liga	150HB—250HB	UE6020	100—250

(Nota) Os parâmetros acima são recomendações gerais.

Ajustes podem ser necessários, dependendo da rigidez da máquina, geometria e fixação da peça.

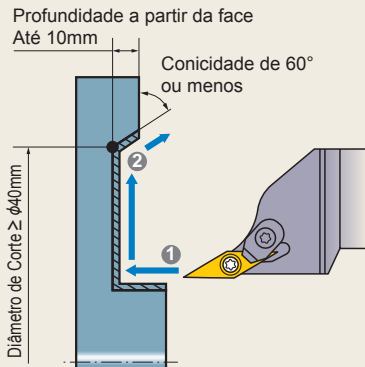
(Nota) Fotos de insertos meramente ilustrativas. As letras referem-se ao quebra-cavaco e as dimensões ao círculo inscrito.

● : Estoque mantido.

NOTA

Notas para torneamento de face em cópia

Nas operações de face em cópia, atenção aos seguintes itens.



●Torneamento externo (Passo ①)

- Para prevenir formação de rebarbas, a profundidade de corte deve ser menor que a metade do raio de ponta.

●Torneamento cônico (Passo ②)

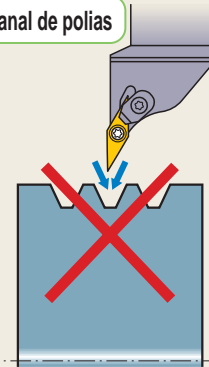
- Para reduzir o comprimento de contato dos cavacos, a profundidade de corte deve ser menor que a metade do raio de ponta.
- Para prevenir a interferência entre a ferramenta e a peça, o diâmetro de corte deve ser 40mm ou maior, a conicidade 60° ou menor e a profundidade a partir da face deve estar limitada a 10mm.

●Na troca de insertos

- Na troca de arestas, recomenda-se pre-set da aresta de corte para manter a precisão de usinagem.

Operação impossível

Torneamento de canal de polias



Para torneamento de canal de polias, use um inserto VNMG.