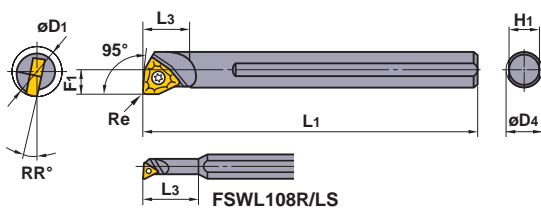
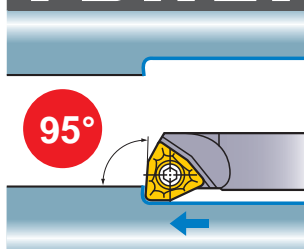


SUPTES PARA TORNEAMENTO INTERNO TIPO F

- O diâmetro mínimo de corte é a partir de $\phi 5.8$.
- Insertos 7° positivos.
- Fixação tipo parafuso.
- l/d pode ser de 3 a 5 vezes o diâmetro da haste (acima de 7 vezes, com haste de metal duro).

FSWL1



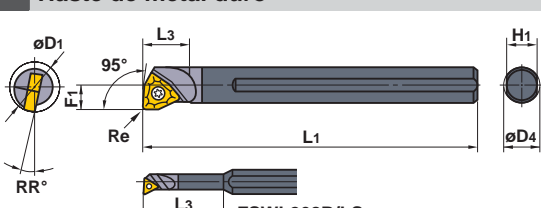
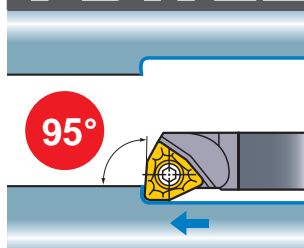
Insertos WC

| Leve** | Leve** |
|---------------|---------|
| | R/L |
| (02,L3,04,06) | (02,L3) |
| PCD | |
| | |
| (L3,04,06) | |

| Referência para Pedido | Estoque | | Referência do Inserto | Dimensões*(mm) | | | | | | | Diâmetro Mín. de Corte D1 (mm) | Raio da Ponta Standard Re (mm) | Parafuso de Fixação* | Chave** |
|------------------------|---------|---|-----------------------|----------------|----|-----|----|-----|-----|----|--------------------------------|--------------------------------|----------------------|---------|
| | R | L | | D4 | L1 | L3 | F1 | H1 | RR° | | | | | |
| FSWL108R/LS | ★ | ★ | WCMT WCGT | 0201 | 8 | 100 | 19 | 2.9 | 7 | 17 | 5.8 | 0.4 | TS21 | TKY06F |
| 108R/LM | ★ | ★ | WCMT WCGT WCMW | L302 | 8 | 100 | 25 | 4 | 7 | 15 | 8 | 0.4 | TS2 | TKY06F |
| 108R/L | ★ | ★ | WCMT WCMW | 0402 | 8 | 125 | 10 | 5 | 7 | 15 | 10 | 0.4 | TS25 | TKY08F |
| 110R/L | ★ | ★ | | 0402 | 10 | 150 | 12 | 6 | 9 | 13 | 12 | 0.4 | TS25 | TKY08F |
| 112R/L | ★ | ★ | | 06T3 | 12 | 180 | 15 | 8 | 11 | 13 | 16 | 0.8 | TS4 | TKY15F |
| 116R/L | ★ | ★ | | 06T3 | 16 | 200 | 20 | 11 | 14 | 7 | 22 | 0.8 | TS4 | TKY15F |

* Torque de Fixação (N • m) S21=0.6, TS2=0.6, TS25=1.0, TS4=3.5

FSWL2



Insertos WC

| Leve** | Leve** |
|---------------|---------|
| | R/L |
| (02,L3,04,06) | (02,L3) |
| PCD | |
| | |
| (L3,04,06) | |

| Referência para Pedido | Estoque | | Referência do Inserto | Dimensões*(mm) | | | | | | | Diâmetro Mín. de Corte D1 (mm) | Raio da Ponta Standard Re (mm) | Parafuso de Fixação* | Chave** |
|------------------------|---------|---|-----------------------|----------------|----|-----|----|-----|-----|----|--------------------------------|--------------------------------|----------------------|---------|
| | R | L | | D4 | L1 | L3 | F1 | H1 | RR° | | | | | |
| FSWL208R/LS | ★ | ● | WCMT WCGT | 0201 | 8 | 122 | 25 | 2.9 | 7 | 17 | 5.8 | 0.4 | TS21 | TKY06F |
| 208R/LM | ● | ★ | WCMT WCGT WCMW | L302 | 8 | 125 | 33 | 4 | 7 | 15 | 8 | 0.4 | TS2 | TKY06F |
| 208R/L | ● | ● | WCMT WCMW | 0402 | 8 | 125 | 10 | 5 | 7 | 15 | 10 | 0.4 | TS25 | TKY08F |
| 210R/L | ● | ● | | 0402 | 10 | 150 | 12 | 6 | 9 | 13 | 12 | 0.4 | TS25 | TKY08F |
| 212R/L | ★ | ● | | 06T3 | 12 | 180 | 15 | 8 | 11 | 13 | 16 | 0.8 | TS4 | TKY15F |
| 216R/L | ● | ● | | 06T3 | 16 | 200 | 20 | 11 | 14 | 7 | 22 | 0.8 | TS4 | TKY15F |

* Torque de Fixação (N • m) S21=0.6, TS2=0.6, TS25=1.0, TS4=3.5

CONDIÇÕES DE CORTE RECOMENDADAS

| Haste de Aço** | | | $l/d \leq 3$ | | | $l/d = 3-4$ (Diâmetro da Haste ≥ 25 mm)** | | |
|--------------------------------|---------------|----------------------|-----------------------------|-------------------|---------------------|--|-------------------|---------------------|
| Haste de Metal Duro** | | | $l/d \leq 5$ | | | $l/d = 6-7$ | | |
| Material** | Dureza** | Método da Usinagem** | 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 | Leve** | 130 (90-160) | 0.1 (0.05-0.15) | 0.2 | 120 (80-150) | 0.1 (0.05-0.15) | 0.2 |
| | | Média** | 90 (60-120) | 0.25 (0.15-0.35) | -3.0 | 80 (50-110) | 0.15 (0.1-0.2) | -1.5 |
| M Aço Inoxidável** | ≤ 200 HB | Leve** | 140 (100-180) | 0.1 (0.05-0.15) | 0.2 | 140 (100-180) | 0.1 (0.05-0.15) | 0.2 |
| | | Média** | 70 (50-90) | 0.2 (0.15-0.25) | -2.0 | 60 (40-80) | 0.15 (0.1-0.2) | -1.0 |
| N Ligas de Alumínio** | - | Leve** | 300 (200-400) | 0.1 (0.05-0.15) | 0.2 | 300 (200-400) | 0.1 (0.05-0.15) | 0.2 |
| | | Média** | 200 (150-250) | 0.1 (0.05-0.15) | -2.0 | 200 (150-250) | 0.1 (0.05-0.15) | -1.5 |

- Inserto tipo WC > A114
- Insertos CBN & PCD > B046, B062
- ACESSÓRIOS > P001
- INFORMAÇÕES TÉCNICAS > Q001