

SUportes para TORNEAMENTO INTERNO TIPO M

- O diâmetro mínimo de corte é a partir de $\phi 32$.
- Inseto negativo formato trigon.
- Fixação com duplo grampo.
- l/d é 3 vezes o diâmetro da haste.

MWLN

Com furo de refrigeração

Insertos WN

Acabamento	Leve	Média
FH  (08)	SH  (08)	MP  (08)
Média	Média	Aço Inoxidável
MH  (08)	Standard  (08)	MS  (08)

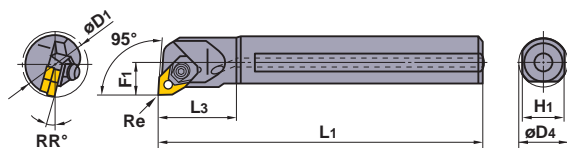
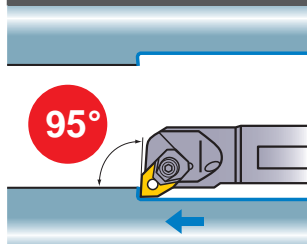


Figura mostra suporte à direita.

Referência para Pedido	Estoque		Referência do Inseto	Dimensões (mm)							Diâmetro Mín. de Corte (mm)	Esp. da Ponta Standard (mm)	Calço	Pino do Calço	Grampo de Fixação	Cunha de Fixação	Mola	Parafuso de Fixação	Chave	Plug
	R	L		D4	L1	L3	F1	H1	RR°											
A25RMWLN/L08	★	★	WNMA WNMG	0804	25	200	40	17	23	13	32	0.8	—	—	CCK13	CPT24	MES2	SLCS105	HKY25R HKY40R	HGM-PT1/4
A32SMWLN/L08	★	★		0804	32	250	50	22	30	13	40	0.8	WPS WC43	CCP44	CCK13	CPT24	MES2	SLCS105	HKY25R HKY40R	HGM-PT3/8
A40TMWLN/L08	●	●		0804	40	300	63	27	37	10	50	0.8	WPS WC43	CCP44	CCK13	CPT24	MES2	SLCS105	HKY25R HKY40R	HGM-PT3/8
A50UMWLN/L08	●	●		0804	50	350	80	35	63	9	63	0.8	WPS WC43	CCP44	CCK13	CPT24	MES2	SLCS105	HKY25R HKY40R	HGM-PT3/8

(Nota) Na foto do inserto, as letras mostram o tipo de quebra-cavacos e os números, as dimensões do inserto.

* Torque de Fixação (N • m) → SLCS105=7.0

CONDIÇÕES DE CORTE RECOMENDADAS

Material	Dureza	Método da Usinagem	$l/d \leq 3$			$l/d = 3-4$		
			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	Média	110 (80-140)	0.25 (0.1-0.4)	-5.0	110 (80-140)	0.2 (0.1-0.3)	-4.0
M Aço Inoxidável	≤200HB	Média	80 (60-100)	0.2 (0.1-0.3)	-4.0	70 (50-100)	0.15 (0.1-0.25)	-3.0
K Ferro Fundido Cinzento	Resist. à Tração ≤350MPa	Média	80 (60-100)	0.25 (0.1-0.4)	-5.0	80 (60-100)	0.2 (0.1-0.3)	-4.0

Inserto tipo WN → A082 – A084
 Insertos CBN → B031
 ACESSÓRIOS → P001
 INFORMAÇÕES TÉCNICAS → Q001