

Referência para Pedido		Estoque		Referência do Inserto		Dimensões (mm)					*2		*1	
		R	L			H1	B	L1	L2	H2	F1	Calço	Pino do Calço	Alavanca
PDHNR/L2020K15	● ★	DNMA	1504	20	20	125	34	20	25	LLSDN43 (LLSDN42)	LLP14	LLCL24	LLCS108	HKY30R
2525M15	★ ★	DNMG	1504	25	25	150	34	25	32	LLSDN43 (LLSDN42)	LLP14	LLCL24	LLCS108	HKY30R
3225P15	● ●	DNMA DNMM DNMG DNGA DNGG	1504	32	25	170	34	32	32	LLSDN43 (LLSDN42)	LLP14	LLCL24	LLCS108	HKY30R

*1 Torque de Fixação (N • m) → LLCS108=3.3
 *2 Utilize o calço LLSDN42 para insertos com espessura 6.35mm. Nestes casos, este calço deve ser pedido separadamente.

CONDIÇÕES DE CORTE RECOMENDADAS

Material	Tipo da Usinagem	Quebra-cavacos	Classe	Velocidade de Corte (m/min)	Material	Tipo da Usinagem	Quebra-cavacos	Classe	Velocidade de Corte (m/min)
P Aço Médio (≤180HB)	Acabamento	FY	NX3035	260–370	M Aço Inoxidável (≤200HB)	Acabamento	FH	US735	105–200
	Leve	SY	NX3035	235–335		Leve	SH	US735	95–185
	Média	MS	UE6110	260–440		Média	MS	US735	85–165
Aço Carbono Aço Liga (180HB–280HB)	Acabamento	FH	NX3035	200–280	K Ferro Fundido Cinzento (≤350MPa)	Leve	MA	UC5115	160–295
	Leve	SH	UE6110	210–355		Média	Standard	UC5115	160–295
	Média	MP	UE6110	190–325		Semidesbaste	Face Plana	UC5115	155–280

- Insertos para PDHN → A063–A067
- Insertos CBN & PCD → B025, B026, B052
- ACESSÓRIOS → P001
- INFORMAÇÕES TÉCNICAS → Q001

TORNEAMENTO EXTERNO