

# FERRAMENTAS PARA TORNEAMENTO EXTERNO

## SUORTES PARA INSERTOS CC<sup>00</sup>

### SCLC

Torneamento externo,  
Faceamento

Tipo **SP**

Acabamento\*\* Média\*\*

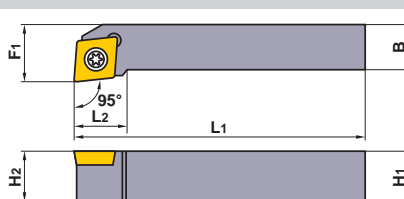
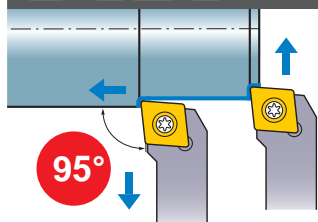


Figura mostra suporte à direita. (06,09,12) (06,09,12)



TORNEAMENTO EXTERNO

Referência para Pedido**	Estoque**		Referência do Inserto**	Dimensões (mm)						Parafuso de Fixação**	Chave**	
	R	L		H1	B	L1	L2	H2	F1			
<b>SCLCR/L0808D06</b>	●	●	CCET	0602 <sup>00</sup>	8	8	60	8.9	8	10	TS25	TKY08F
<b>1010E06</b>	★	★	CCGT	0602 <sup>00</sup>	10	10	70	8.9	10	12	TS25	TKY08F
<b>1212F09</b>	★	★	CCMW	09T3 <sup>00</sup>	12	12	80	13.6	12	16	TS43	TKY15F
<b>1616H12</b>	★	★	CCMT	1204 <sup>00</sup>	16	16	100	16.7	16	20	TS5	TKY25F
			CCGW	1204 <sup>00</sup>	16	16	100	16.7	16	20	TS5	TKY25F

\* Torque de Fixação (N • m) \*\* TS25=1.0, TS43=3.5, TS5=7.5

## CONDIÇÕES DE CORTE RECOMENDADAS

	Material**	Dureza**	Tipo da Usinagem**	Quebra-cavacos**	Classe**	Velocidade de Corte (m/min)
<b>P</b>	Aço Médio**	≤180HB	Acabamento**	FV	NX3035	205–290
			Média**	Standard**	UE6110	205–350
<b>M</b>	Aço Carbono, Aço Liga**	180HB–280HB	Acabamento**	FV	NX3035	160–225
			Média**	Standard**	UE6110	150–260
<b>M</b>	Aço Inoxidável**	≤200HB	Leve**	Standard**	US735	70–130
<b>K</b>	Ferro Fundido Cinzento**	Resistência à Tração ≤350MPa	Média**	Face Plana**	UC5115	130–235

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

● : Estoque mantido no Japão. ★ : Estoque mantido.

C030

**Repak**  
ferramentas para usinagem

Insertos para SCLC\*\* > A088–A091  
Insertos CBN & PCD\*\* > B036–B038, B056