

SUPORTES PARA INSERTOS DC

SDJC

Torneamento externo, Cópia

Tipo **SP**

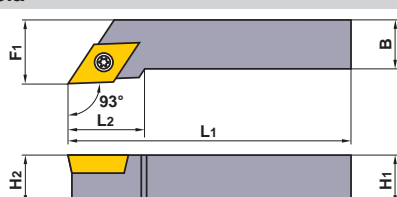
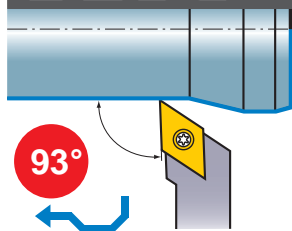


Figura mostra suporte à direita.

| Acabamento | Acabamento | Leve | Média |
|---------------|------------------|---------------|---------------|
| FV (07,11) | R/L-F (07,11) | SV (07,11) | MV (07,11) |
| Média | Face Plana | CBN/PCD | |
| Standard | | | |
| (07,11) | (07,11) | (07,11) | |

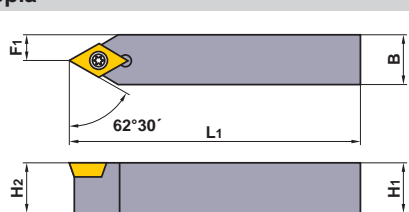
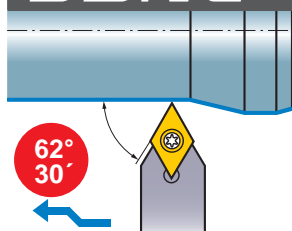
| Referência para Pedido | Estoque | | Referência do Inserto | Dimensões (mm) | | | | | | Parafuso de Fixação | Chave | |
|------------------------|---------|---|-----------------------|----------------|----|----|-----|----|----|---------------------|-------|--------|
| | R | L | | H1 | B | L1 | L2 | H2 | F1 | | | |
| SDJCR/L1010E07 | ★ | ● | DCET | 0702 | 10 | 10 | 70 | 12 | 10 | 12 | TS25 | TKY08F |
| 1212F11 | ★ | ★ | DCGT | 11T3 | 12 | 12 | 80 | 18 | 12 | 16 | TS43 | TKY15F |
| 1616H11 | ★ | ★ | DCMW | 11T3 | 16 | 16 | 100 | 18 | 16 | 20 | TS43 | TKY15F |
| | | | DCMT | | | | | | | | | |
| | | | DCGW | | | | | | | | | |

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

SDNC

Torneamento externo, Cópia

Tipo **SP**



| Acabamento | Acabamento | Leve | Média |
|---------------|------------------|---------------|---------------|
| FV (07,11) | R/L-F (07,11) | SV (07,11) | MV (07,11) |
| Média | Face Plana | CBN/PCD | |
| Standard | | | |
| (07,11) | (07,11) | (07,11) | |

| Referência para Pedido | Estoque | | Referência do Inserto | Dimensões (mm) | | | | | Parafuso de Fixação | Chave | |
|------------------------|---------|---|-----------------------|----------------|----|----|-----|----|---------------------|-------|--------|
| | R | L | | H1 | B | L1 | H2 | F1 | | | |
| SDNCN0808D07 | ● | | DCET | 0702 | 8 | 8 | 60 | 8 | 4 | TS25 | TKY08F |
| 1010E07 | ★ | | DCGT | 0702 | 10 | 10 | 70 | 10 | 5 | TS25 | TKY08F |
| 1212F11 | ★ | | DCMW | 11T3 | 12 | 12 | 80 | 12 | 6 | TS43 | TKY15F |
| 1616H11 | ★ | | DCGW | 11T3 | 16 | 16 | 100 | 16 | 8 | TS43 | TKY15F |

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

CONDIÇÕES DE CORTE RECOMENDADAS

| Material | Dureza | Tipo da Usinagem | Quebra-cavacos | Classe | Velocidade de Corte (m/min) |
|----------|------------------------|------------------|----------------|--------|-----------------------------|
| P | Aço Médio | Acabamento | FV | NX3035 | 205–290 |
| | | Média | Standard | UE6110 | 205–350 |
| | Aço Carbono, Aço Liga | Acabamento | FV | NX3035 | 160–225 |
| | | Média | Standard | UE6110 | 150–260 |
| M | Aço Inoxidável | Leve | Standard | US735 | 70–130 |
| K | Ferro Fundido Cinzento | Média | Face Plana | UC5115 | 130–235 |

Insertos para SDJC > A093–A096

Insertos para SDNC > A093–A096

Insertos CBN & PCD > B040, B041, B057

ACESSÓRIOS > P001

INFORMAÇÕES TÉCNICAS > Q001