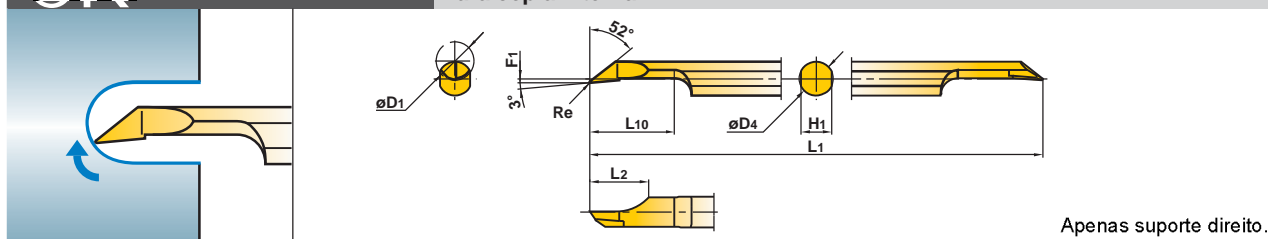


MICRO-MINI TWIN

CR

Para cópia interna



Apenas suporte direito.

Referência para Pedido	Estoque		Quebra-cavacos	Diâmetro Min. de Corte D1 (mm)	Dimensões (mm)						
	Microgrão	C/ Cobertura			Re	D4	L1	L10	L2	F1	H1
	TF15	VP15TF									
CR03RS-01	●	●	sem	3.5	0.1	3	50	8	6	0.15	2.7
03RS-01B	●	●	com	3.5	0.1	3	50	8	6	0.15	2.7
04RS-01	●	●	sem	4.5	0.1	4	60	10	7	0.15	3.6
04RS-01B	●	●	com	4.5	0.1	4	60	10	7	0.15	3.6
05RS-01	●	●	sem	5.5	0.1	5	70	12	8	0.15	4.5
05RS-01B	●	●	com	5.5	0.1	5	70	12	8	0.15	4.5

MANDRILAMENTO

CONDIÇÕES DE CORTE RECOMENDADAS

Material	Micro-Mini Twin CB				Micro-Mini Twin CR		
	Velocidade de Corte (m/min)	Avanço (mm/rot)	Prof. de Corte (mm)	l/d	Velocidade de Corte (m/min)	Avanço (mm/rot)	
						03RS/04RS	05RS
P Aço Carbono Aço Liga 180–350HB	80 (40–120)	0.03 (0.01–0.05)	0.2 (0.1–0.3)	3–5	80 (40–120)	0.02 (0.01–0.03)	0.03 (0.01–0.05)
M Aço Inoxidável ≤200HB	80 (40–120)	0.03 (0.01–0.05)	0.2 (0.1–0.3)	3–5	80 (40–120)	0.02 (0.01–0.03)	0.03 (0.01–0.05)
K Ferro Fundido Cinzento ≤350MPa	80 (40–120)	0.03 (0.01–0.05)	0.2 (0.1–0.3)	3–5	80 (40–120)	0.03 (0.01–0.05)	0.03 (0.01–0.05)
N Metais Não-Ferrosos	120 (80–160)	0.05 (0.01–0.08)	0.3 (0.1–0.5)	3–5	120 (80–160)	0.03 (0.01–0.05)	0.05 (0.01–0.08)

(Nota 1) Recomendada usinagem com refrigeração.

(Nota 2) Recomenda-se que o balanço da ferramenta tipo CR seja L10 + 2mm.

●: Estoque mantido.

E020

(MICRO-MINI TWIN disponível em embalagens com 1 peça.)