

DIMPLE BAR

- Excelente resistência à vibração devido ao peso leve e detalhe côncavo da cabeça.
- Controle de cavacos é aperfeiçoado por existirem dois canais de escoamento de cavacos.
- A escala laser na lateral do suporte facilita a instalação e montagem (Haste de Aço).
- l/d pode ser de 3 a 5 vezes o diâmetro da haste.

FSVJB/C

Insertos VC, Insertos VB

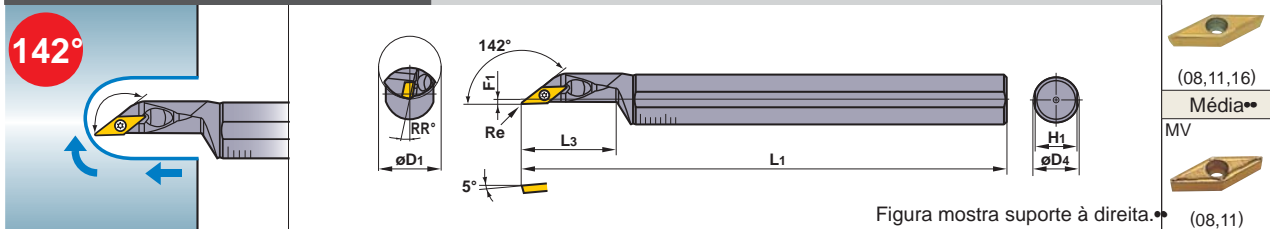


Figura mostra suporte à direita. (08,11)

Referência para Pedido	Estoque		Referência do Inserto	Dimensões (mm)						Diâmetro Min. de Corte D1 (mm)	Raio da Ponta Standard Re (mm)	Relação l/d Recomendada	Parafuso de Fixação	Chave	
	R	L		D4	L1	L3	F1	H1	RR°						
FSVJC1612R/L-08S	★	★	VCGT	0802	12	150	26	2	11	5	16	0.4	-4	TS202	TKY06F
2016R/L-08S	★	★	VCMT	0802	16	180	36	2	15	5	20	0.4	-5	TS202	TKY06F
FSVJB2520R/L-11S	★	★	VBET	1103	20	200	37.5	2	19	5	25	0.4	-5	TS255	TKY08F
3025R/L-11S	★	★	VBGT VBMT	1103	25	250	45	3.5	23.4	5	30	0.4	-5	TS255	TKY08F

* Torque de Fixação (N • m) TS202=0.6, TS255=1.0

MANDRILAMENTO

CONDIÇÕES DE CORTE RECOMENDADAS

Material	Método da Usinagem	Quebra-cavacos	Recomendação	Classe	Velocidade de Corte (m/min)	l/d ≤ 3 (Haste de aço) l/d ≤ 6 (Haste de metal duro)		l/d = 4-5 (Haste de aço) l/d = 7-8 (Haste de metal duro)	
						Avanço (mm/rot)	Prof. de Corte (mm)	Avanço (mm/rot)	Prof. de Corte (mm)
P Aço Médio ≤180HB	Acabamento	FV	①	NX2525	170 (120-220)	0.10 (0.05-0.15)	-0.5	0.10 (0.05-0.15)	-0.5
			②	NX3035	150 (100-200)	0.20 (0.10-0.25)	-1.0	0.15 (0.05-0.20)	-1.0
	Leve	SV	①	NX2525	160 (110-210)	0.20 (0.10-0.25)	-1.0	0.15 (0.05-0.20)	-1.0
			②	NX3035	140 (90-190)	0.25 (0.15-0.35)	-2.0	0.20 (0.15-0.25)	-1.5
	Média	MV	①	NX3035	150 (100-200)	0.25 (0.15-0.35)	-2.0	0.20 (0.15-0.25)	-1.5
			②	NX2525	140 (90-190)	0.10 (0.05-0.15)	-0.5	0.10 (0.05-0.15)	-0.5
M Aço Carbono Aço Liga 180-350HB	Acabamento	FV	①	VP15TF	140 (90-190)	0.10 (0.05-0.15)	-0.5	0.10 (0.05-0.15)	-0.5
			②	NX2525	130 (80-180)	0.10 (0.05-0.15)	-0.5	0.10 (0.05-0.15)	-0.5
	Leve	SV	①	UE6020	140 (90-190)	0.20 (0.10-0.25)	-1.0	0.15 (0.05-0.20)	-1.0
			②	NX3035	110 (60-160)	0.20 (0.10-0.25)	-1.0	0.15 (0.05-0.20)	-1.0
	Média	MV	①	UE6020	130 (80-180)	0.25 (0.15-0.35)	-2.0	0.20 (0.15-0.25)	-1.5
			②	NX3035	100 (60-150)	0.25 (0.15-0.35)	-2.0	0.20 (0.15-0.25)	-1.5
K Ferro Fundido Cinzento Resistência à Tração ≤350MPa	Acabamento	F, FS	①	HT110	130 (90-160)	0.15 (0.10-0.20)	-0.5	0.15 (0.10-0.20)	-0.5
			②	VP15TF	90 (60-120)	0.20 (0.15-0.25)	-2.0	0.20 (0.15-0.25)	-1.5
N Ligas de Alumínio	Acabamento	F, FS	①	HT110	300 (200-400)	0.10 (0.05-0.15)	-0.5	0.10 (0.05-0.15)	-0.5
			②	MD220	200 (150-250)	0.10 (0.05-0.15)	-2.0	0.10 (0.05-0.15)	-1.0
H Aço Temperado 35-65HRC	Acabamento	Face Plana	①	MB825	100 (80-200)	0.10 (0.05-0.15)	-0.15	0.10 (0.05-0.15)	-0.1

(Nota 1) Quando ocorrer vibrações, reduza a velocidade de corte em 30%.

(Nota 2) A profundidade de corte precisa ser menor do que o raio da ponta quando utilizar o tipo FSVJ.

(Nota 1) Na foto do inserto, as letras mostram o tipo de quebra-cavacos e os números, as dimensões do inserto.

(Nota 2) Quando utilizar insertos com quebra-cavacos direito ou esquerdo, utilize insertos com quebra-cavacos esquerdos em suportes com sentido de corte à direita e vice-versa.

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

Inserto tipo VB > A108, A109
 Inserto tipo VC > A110
 Insertos CBN > B045