

**STUC**

Haste de metal duro

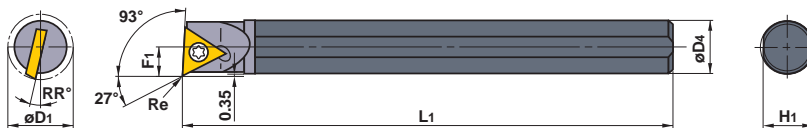
Insertos TCGT

Acabamento\*\*

L-F

93°

A profundidade de corte é limitada quando usinar em reverso.\*\*



(06)

Somente suporte com corte à direita.\*\*

Referência para Pedido**	Estoque	Referência do Inserto**	Dimensões*(mm)					Diâmetro Mín. de Corte D1 (mm)	Raio da Ponta Standard Re (mm)	Parafuso de Fixação**	Chave**
			D4	L1	F1	H1	RR°				
<b>C07KSTUCR06</b>	★	TCGT 0601 L-F	7	125	4.0	6.7	12	8	0.2	TS2C	TKY06F

\* Torque de Fixação (N • m)\*\* TS2C=0.6

MANDRILAMENTO

**CONDIÇÕES DE CORTE RECOMENDADAS**

	Material**	Classe**	Velocidade de Corte *(m/min)	Avanço *(mm/rot)	Prof. de Corte *(mm)	l/d
<b>P</b>	Aço Carbono, Aço Liga** 180–350HB	<b>NX2525</b>	80 (40–120)	0.03 (0.01–0.05)	0.2 (0.1–0.3)	3–5
<b>M</b>	Aço Inoxidável** ≤200HB	<b>VP15TF</b>	80 (40–120)	0.03 (0.01–0.05)	0.2 (0.1–0.3)	3–5
<b>K</b>	Ferro Fundido Cinzento** ≤350MPa	<b>VP15TF</b>	80 (40–120)	0.03 (0.01–0.05)	0.2 (0.1–0.3)	3–5
<b>N</b>	Metais Não-Ferrosos**	<b>VP15TF</b>	120 (80–160)	0.05 (0.01–0.08)	0.4 (0.1–0.6)	3–5
		<b>MD220</b>	120 (80–160)	0.05 (0.01–0.08)	0.4 (0.1–0.6)	3–5
<b>H</b>	Aço Temperado** 35–65HRC	<b>MB810</b>	80 (40–120)	0.03 (0.01–0.05)	0.1 (0.03–0.2)	3–5

Inserto tipo TCGT\*\* &gt; A103

ACESSÓRIOS\*\* &gt; P001

INFORMAÇÕES TÉCNICAS\*\* &gt; Q001

E017