

SUPORTES PARA TORNEAMENTO INTERNO TIPO P

- O diâmetro mínimo de corte é a partir de $\phi 25$. ● l/d é 3 vezes o diâmetro da haste.
- Padrão ISO.
- Inserto negativo econômico.
- Fixação tipo alavanca.

PSKN

Com furo de refrigeração Insertos SN

75°

Figura mostra suporte à direita.

*1 Tipo Fixação por Pino

Acabamento	Leve	Média	Média
FH	SH	MP	MH
(09,12)	(12)	(12)	(12)
Média	Aço Inoxidável	Tolerância G	CBN
Standard	MS	R/L	
(09,12)	(09,12)	(09,12)	(12)

Referência para Pedido	Estoque		Referência do Inserto	Dimensões (mm)							Diâmetro Mín. de Corte (mm)	R (mm)	Re (mm)	Calço	Pino do Calço	Alavanca de Fixação	Parafuso de Fixação	Chave	Plug	Pino de Fixação	Pino	Parafuso
	R	L		D4	L1	L3	F1	H1	RR°													
*1 A20QPSKNR/L09	●	●	SNMA 0903	20	180	32	13	18	13	25	0.8	-	-	-	-	-	-	HKY15R HKY25R	HGM-PT1/8	HP3T	P208AM	HSS03005
*1 A25RPSKNR/L12	★	●	SNMG 1204	25	200	40	17	23	13	32	0.8	MLSP42	-	-	-	-	-	HKY15R HKY30R	HGM-PT1/4	HP43	P210AM	HSS03005
A32SPSKNR/L12	●	●	SNMM 1204	32	250	50	22	30	13	44	0.8	LLSSN42	LLP14	LLCL14	LLCS108S	HKY30R	HGM-PT3/8	-	-	-	-	-
A40TPSKNR12	●	●	SNGA 1204	40	300	63	27	37	10	54	0.8	LLSSN42	LLP14	LLCL14	LLCS108S	HKY30R	HGM-PT3/8	-	-	-	-	-

*2 Torque de Fixação (N • m) ●●●LLCS108S=3.3, HP3T=2.2, HP43=3.3

PTFN

Com furo de refrigeração Insertos TN

91°

Figura mostra suporte à direita.

*1 Tipo Fixação por Pino

Acabamento	Leve	Média	Média
FH	SH	MP	MH
(16)	(16,22)	(16,22)	(16,22)
Média	Aço Inoxidável	Tolerância G	CBN
Standard	MS	R/L	
(16,22)	(16,22)	(16,22)	(16)

Referência para Pedido	Estoque		Referência do Inserto	Dimensões (mm)							Diâmetro Mín. de Corte (mm)	R (mm)	Re (mm)	Calço	Pino do Calço	Alavanca de Fixação	Parafuso de Fixação	Chave	Plug	Pino de Fixação	Pino	Parafuso
	R	L		D4	L1	L3	F1	H1	RR°													
*1 A20QPTFNR/L16	★	★	TNMA 1604	20	180	32	13	18	15	25	0.8	-	-	-	-	-	-	HKY15R HKY25R	HGM-PT1/8	HP31	P208AM	HSS03005
*1 A25RPTFNR/L16	★	★	TNMG 1604	25	200	40	17	23	13	32	0.8	MLTP32	-	-	-	-	-	HKY15R HKY25R	HGM-PT1/4	HP33	P208AM	HSS03005
A32SPTFNR/L16	●	●	TNMM 1604	32	250	50	22	30	13	44	0.8	LLSTN32	LLP13	LLCL13	LLCS106	HKY25R	HGM-PT3/8	-	-	-	-	-
A40TPTFNR/L22	●	●	TNGA 2204	40	300	63	27	37	10	54	0.8	LLSTN42	LLP14	LLCL14	LLCS108S	HKY30R	HGM-PT3/8	-	-	-	-	-
A50UPTFNR/L22	●	●	TNGG 2204	50	350	80	35	47	9	70	0.8	LLSTN42	LLP14	LLCL14	LLCS108S	HKY30R	HGM-PT3/8	-	-	-	-	-

*2 Torque de Fixação (N • m) ●●●LLCS106=2.2, LLCS108S=3.3, HP31=2.2, HP33=2.2

CONDIÇÕES DE CORTE RECOMENDADAS

Material	Dureza	Método da Usinagem	l/d ≤ 3			l/d = 3-4		
			Velocidade de Corte (m/min)	Avanço (mm/rot)	Prof. de Corte (mm)	Velocidade de Corte (m/min)	Avanço (mm/rot)	Prof. de Corte (mm)
P Aço Carbono Aço Liga	180-350HB	Média	110 (80-140)	0.25 (0.1-0.4)	-5.0	110 (80-140)	0.2 (0.1-0.3)	-4.0
M Aço Inoxidável	≤200HB	Média	80 (60-100)	0.2 (0.1-0.3)	-4.0	70 (50-100)	0.15 (0.1-0.25)	-3.0
K Ferro Fundido Cinzento	Resist. à Tração ≤350MPa	Média	80 (60-100)	0.25 (0.1-0.4)	-5.0	80 (60-100)	0.2 (0.1-0.3)	-4.0

(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.

- Inserto tipo SN > A069 - A073
- Inserto tipo TN > A074 - A079
- Insertos CBN & PCD > B027 - B029, B053

- ACESSÓRIOS > P001
- INFORMAÇÕES TÉCNICAS > Q001