

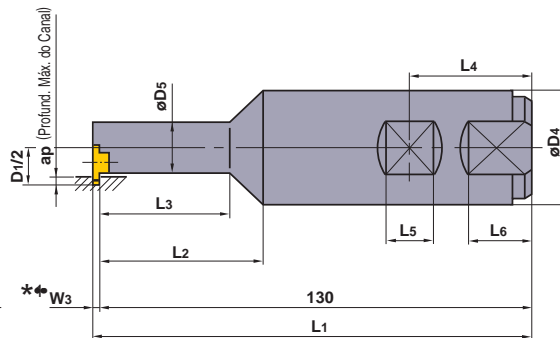
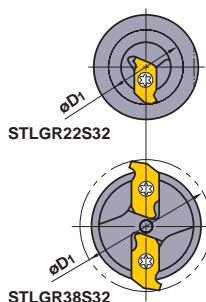
FRESAMENTO DE RASGO



STLG



- Ferramenta de canal para centro de usinagem.
- O menor diâmetro usinado é $\phi 22$.
- A menor largura de canal é 1.2 mm e a máxima profundidade é 4.5 mm.



*1 Consulte o inserto standard para a dimensão W3. Somente ferramentas corte à direita.

Referência para Pedido**	Estoque R	Nº de Dentes	Dimensões*(mm)										*2		
			D1	L1	D4	D5	L2	L3	L4	L5	L6	ap	Parafuso de Fixação**	Chave**	Inserto**
STLGR22S32	●	1	22	131.2	32	15	50	40	36	14	19	3	CS300890T	TKY08F	SLG22120L
				131.5											SLG22150L
				132											SLG22200L
38S32	●	2	38	132	32	28	50	48	36	14	19	4.5	CS350990T	TKY10F	SLG38200L
				133											SLG38300L
				134											SLG38400L

*2 Torque de Fixação (N • m) ●CS300890T=1.0, CS350990T=2.5

INSERTOS

Formato**	Referência para Pedido*****	Tolerância UTi20T	S/ Cobert.	Dimensões*(mm)				Geometria**
				L1	L2	W3	S1	
	SLG22120L	G	★	13	7	1.2	2.7	
	22150L	G	●	13	7	1.5	3	
	22200L	G	★	13	7	2	3.5	
	38200L	G	★	15.6	8	2	4	
	38300L	G	★	15.6	8	3	5	
	38400L	G	★	15.6	8	4	6	

CONDIÇÕES DE CORTE RECOMENDADAS

Material**	Dureza**	Classe**	Vel. de Corte (m/min)**	Avanço por Dente (mm/dente)
P Aço Médio**	≤180HB	UTi20T	130 (120–150)	0.225 (0.1–0.35)
		UTi20T	110 (100–120)	0.2 (0.1–0.30)
	Aço Carbono Aço Liga**	280–350HB	UTi20T	110 (100–120)
K Ferro Fundido**	Resist. à Tração ≤450MPa	UTi20T	100 (80–125)	0.225 (0.1–0.35)

- Rotações (min⁻¹)=(1000×Vel. Corte)÷(3.14 × $\phi D1$)
- Avanço da Mesa (mm/min)=Avanço por Dente x Número de Dentes x Rotação da Fresa.

● : Estoque mantido no Japão. ★ : Estoque mantido. (Nota: 10 insertos por embalagem)

ACESSÓRIOS** > P001
INFORMAÇÕES TÉCNICAS** > Q001