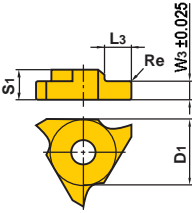


INSERTOS

| Referência para Pedido | Estoque | | | Largura do Canal W ₃ (mm) | Dimensões(mm) | | | | Geometria |
|------------------------|-----------|--------|-------------|--------------------------------------|----------------|----------------|----------------|-----|---|
| | Cobertura | Cermet | SiCobertura | | L ₃ | D ₁ | S ₁ | Re | |
| | VP20MF | NX2525 | UT120T | | | | | | |
| MGTL43125 | ● | ● | ● | 1.25 | 1.2 | 12.7 | 4.76 | 0.2 |  |
| 43145 | ● | ● | ● | 1.45 | 1.5 | 12.7 | 4.76 | 0.2 | |
| 43150 | ● | ● | ● | 1.5 | 3.0 | 12.7 | 4.76 | 0.2 | |
| 43175 | ● | ● | ● | 1.75 | 3.0 | 12.7 | 4.76 | 0.2 | |
| 43200 | ● | ● | ● | 2 | 3.0 | 12.7 | 4.76 | 0.2 | |
| 43230 | ● | ● | ● | 2.3 | 3.0 | 12.7 | 4.76 | 0.2 | |
| 43250 | ● | ● | ● | 2.5 | 4.5 | 12.7 | 4.76 | 0.3 | |
| 43260 | ● | ● | ● | 2.6 | 4.5 | 12.7 | 4.76 | 0.3 | |
| 43270 | ● | ● | ● | 2.7 | 4.5 | 12.7 | 4.76 | 0.3 | |
| 43280 | ● | ● | ● | 2.8 | 4.5 | 12.7 | 4.76 | 0.3 | |
| 43300 | ● | ● | ● | 3 | 4.5 | 12.7 | 4.76 | 0.3 | |
| 43320 | ● | ● | ● | 3.2 | 4.5 | 12.7 | 4.76 | 0.3 | |
| 43330 | ● | ● | ● | 3.3 | 4.5 | 12.7 | 4.76 | 0.3 | |
| 43350 | ● | ● | ● | 3.5 | 4.5 | 12.7 | 4.76 | 0.3 | |
| 43400 | ● | ● | ● | 4 | 4.5 | 12.7 | 4.76 | 0.3 | |
| 43420 | ● | ● | ● | 4.2 | 4.5 | 12.7 | 4.76 | 0.4 | |
| 43430 | ● | ● | ● | 4.3 | 4.5 | 12.7 | 4.76 | 0.4 | |
| 43450 | ● | ● | ● | 4.5 | 4.5 | 12.7 | 4.76 | 0.4 | |
| 43470 | ● | ● | ● | 4.7 | 4.5 | 12.7 | 4.76 | 0.4 | |

CANAL

CONDIÇÕES DE CORTE RECOMENDADAS

| | Material | Dureza | Classe | Velocidade de Corte (m/min) | Avanço (mm/rot) |
|----------|-------------------------|------------------------------|---------------|-----------------------------|------------------|
| P | Aço Carbono Liga de Aço | 180—280HB | VP20MF | 120 (100—140) | 0.14 (0.03—0.25) |
| | | | NX2525 | 130 (100—160) | 0.12 (0.03—0.2) |
| M | Aço Inoxidável | ≤200HB | VP20MF | 120 (100—140) | 0.12 (0.03—0.18) |
| K | Ferro Fundido Cinzento | Resistência à Tração ≤350MPa | VP20MF | 120 (100—140) | 0.12 (0.03—0.18) |

(Nota) Para usinagem de canal estreito, utilize uma taxa de avanço baixa dentro da faixa recomendada.