

COMO ENTENDER A APRESENTAÇÃO DAS FERRAMENTAS HSK-T

● Como esta seção está organizada

① Organização por aplicação. (Refere-se ao índice da próxima página.)

TIPO DO SUPORTE
indica as quatro primeiras letras da referência para pedido, assim como condições de usinagem

TÍTULO DO PRODUTO DE ACORDO COM O TIPO DE INSERTO
SEÇÃO DO PRODUTO

FERRAMENTAS HSK-T
PARA MÁQUINAS MULTITAREFAS

PCLN Torneamento externo • Faceamento

Referência para Pedido	Sentido	Referência do Inserto	Dimensões (mm)	WT (kg)	Calço	Preço de Calço	Preço de Furação	Preço de Furação	Preço de Furação	Chave
OCOM	LF	WF								
H63TH-PCLNR/L-DX12	●	CN/A CN/G CN/M	1204/20	63 85 45	1.3	LLSCN42	LLP14	LLCL14	LLCS108	HKY30R

Figura mostra ferramentas corte à direita.

*1 Torque de Fixação (N • m) : LLCS108=3.3
*2 WT : Peso da Ferram.
Nota 1) As dimensões correspondem ao inserto com raio de ponta RE 0.8.

GEOMETRIA
QUEBRA-CAVACOS POR APLICAÇÕES DE USINAGEM

PCMN Torneamento externo • Faceamento

Referência para Pedido	Sentido	Referência do Inserto	Dimensões (mm)	WT (kg)	Calço	Preço de Calço	Preço de Furação	Preço de Furação	Preço de Furação	Chave
OCOM	LF	WF								
H63TH-PCMNN-H12	●	CN/A CN/G CN/M	1204/20	63 100 1.7	LLSCN42	LLP14	LLCL14	LLCS108	HGM-P118	HKY30R
H63TH-PCMNN-L12	●	CN/A CN/G CN/M	1204/20	63 140 2.7	LLSCN42	LLP14	LLCL14	LLCS108	HGM-P118	HKY30R

Figura mostra ferramentas corte à direita.

*1 Torque de Fixação (N • m) : LLCS108=3.3
*2 WT : Peso da Ferram.
Nota 1) As dimensões correspondem ao inserto com raio de ponta RE 0.8.

DCLN Torneamento externo • Faceamento

Referência para Pedido	Sentido	Referência do Inserto	Dimensões (mm)	WT (kg)	Calço	Preço de Calço	Preço de Furação	Preço de Furação	Preço de Furação	Chave
OCOM	LF	WF								
H63TH-DCLNR/L-DX12	●	CN/A CN/G CN/M	1204/20	63 85 45	1.3	LLSCN42	LLP14	LLCL14	LLCS108	TKY20F

Figura mostra ferramentas corte à direita.

*1 Torque de Fixação (N • m) : DC0621T=5.0
*2 WT : Peso da Ferram.
Nota 1) As dimensões correspondem ao inserto com raio de ponta RE 0.8.

DCMN Torneamento externo • Faceamento

Referência para Pedido	Sentido	Referência do Inserto	Dimensões (mm)	WT (kg)	Calço	Preço de Calço	Preço de Furação	Preço de Furação	Preço de Furação	Chave
OCOM	LF	WF								
H63TH-DCMNN-H12	●	CN/A CN/G CN/M	1204/20	63 100 1.7	LLSCN42	LLP14	LLCL14	LLCS108	DC0621T	TKY20F
H63TH-DCMNN-L12	●	CN/A CN/G CN/M	1204/20	63 140 2.7	LLSCN42	LLP14	LLCL14	LLCS108	DC0621T	TKY20F

Figura mostra ferramentas corte à direita.

*1 Torque de Fixação (N • m) : DC0621T=5.0
*2 WT : Peso da Ferram.
Nota 1) As dimensões correspondem ao inserto com raio de ponta RE 0.8.

● : Estoque mantido.

Insertos para PCLN → A674 - A680
Insertos para DCLN → A674 - A680
Insertos CBN & PCID → B022 - B025, B055
CONDIC. DE REFERÊNCIAS → A616 - A618

Insertos para PCMN → A674 - A680
Insertos para DCMN → A674 - A680
Insertos CBN & PCID → B022 - B025, B055
CONDIÇÕES DE REFERÊNCIAS → A610 - A615
ACESSÓRIOS → P001
INFORMAÇÕES TÉCNICAS → Q001

LEGENDA PARA POLÍTICA DE ESTOQUE
é mostrada no canto inferior esquerdo de cada página dupla aberta.

PÁGINA DE REFERÊNCIA PARA INSERTOS CORRESPONDENTES
indica páginas de referência que fornecem detalhes de insertos correspondentes ao produto.

PÁGINA DE REFERÊNCIA PARA:
-ACESSÓRIOS
-INFORMAÇÕES TÉCNICAS
indica páginas de referência, incluindo a acima, no canto inferior direito de cada página dupla.

PRODUTOS STANDARD
Indica referência para pedidos, estoque (por sentido direito ou esquerdo), insertos correspondentes, dimensões e acessórios.

● Para Pedidos : Especifique
① referência para pedido e sentido da ferramenta (direito/esquerdo).

FERRAMENTAS HSK-T

APRESENTAÇÃO DAS FERRAMENTAS HSK-T ... H002

CLASSIFICAÇÃO DAS FERRAMENTAS HSK-T ... H004

FERRAMENTAS HSK-T

TORNEAMENTO EXTERNO • FACEAMENTO

SUPORTES PARA INSERTOS **CN** H006

SUPORTES PARA INSERTOS **DN** H011

TORNEAMENTO EXTERNO • FACEAMENTO • MANDRILAMENTO

SUPORTES PARA INSERTOS **CN** H008

TORNEAMENTO EXTERNO • CÓPIA

SUPORTES PARA INSERTOS **DN** H009

TORNEAMENTO EXTERNO • FACEAMENTO • CÓPIA

SUPORTES PARA INSERTOS **RC** H012

FACEAMENTO • CÓPIA

SUPORTES PARA INSERTOS **VB** H013

CANAL

SUPORTES PARA INSERTOS **MG** H014

ROSQUEAMENTO

SUPORTES PARA INSERTOS **MMT** H016

SUPORTES PARA INSERTOS **MT** H017

SUPORTES PARA TORNEAMENTO EXTERNO ... H019

SUPORTES PARA BARRAS DE MANDRILAR ... H021

BUCHAS PARA BARRAS DE MANDRILAR ... H022

*Classificadas em ordem alfabética

H022 **H100TH-B**
 H020 **H100TH-EN3232R/L-130**
 H019 **H100TH-EV3232R/L-180**
 H008 **H63TH-A** **DCLNR/L12**
 H021 **H63TH-B**
 H008 **H63TH-DCLNL-L12-3**
 H006 **H63TH-DCLNR/L-DX12**
 H007 **H63TH-DCMNN-H/L12**
 H011 **H63TH-DDJNL-L15-3**
 H009 **H63TH-DDJNR/L-DX15**
 H010 **H63TH-DDNNN-H/L15**
 H020 **H63TH-EN2525R/L-115**
 H021 **H63TH-EV2020R/L-105-3**
 H019 **H63TH-EV2525R/L-112**

H014 **H63TH-MGHR/L-DX43**
 H016 **H63TH-MMTENR-H/L16**
 H016 **H63TH-MMTER-DX16**
 H017 **H63TH-MTHR/L-DX43**
 H006 **H63TH-PCLNR/L-DX12**
 H007 **H63TH-PCMNN-H/L12**
 H009 **H63TH-PDJNR/L-DX15**
 H010 **H63TH-PDNNN-H/L15**
 H012 **H63TH-PRDCN-H/L12**
 H012 **H63TH-PRGCR/L-DX12**
 H013 **H63TH-SVPBR/L-DX16**
 H013 **H63TH-SVVBH-H/L16**
 H022 **SL32** **-90**



H001

Ferramental para
torneamento em
máquinas
multitarefa

HSK TOOLS

Sistema HSK-T

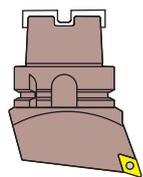
HSK-T é um novo sistema HSK projetado para torneamento em máquinas multitarefa que são compatíveis com o tipo HSK-A (norma ISO: ISO12164-1:2001). O sistema HSK para tornos foi desenvolvido pelo consórcio de 17 fabricantes japoneses e registrado como HSK-T na norma ISO (ISO12164-3:2008) em 2008, e na norma JIS (JIS B6064-3) em 2013.



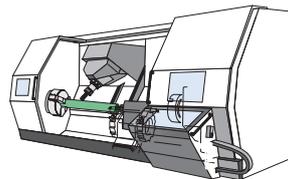
Alta precisão de posicionamento da aresta de corte

Em comparação com o cone HSK-A, o tipo HSK-T possui menor tolerância entre a chaveta de arraste do eixo-árvore e o rasgo de chaveta do cone. Isto resulta em maior precisão de posicionamento da aresta de corte. Para fresamento, as ferramentas convencionais tipo HSK-A ainda podem ser usadas.

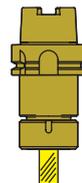
Compatível com máquinas multitarefa e centros de usinagem



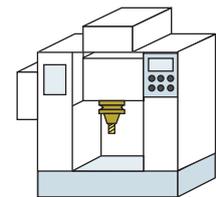
HSK-T
Suporte para torneamento



Eixo-árvore HSK-T
Máquinas multitarefa



HSK-A
Porta-Fresas



Eixo-árvore HSK-A
Centro de Usinagem

H

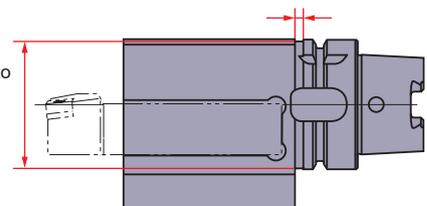
FERRAMENTAS HSK-T

*Nota

O adaptador para torneamento HSK-T caracteriza-se por uma seção curta e grossa entre o flange e o prolongamento, como apresentado na figura ao lado. Favor verificar previamente se coincide com as especificações do trocador automático de ferramentas da máquina multitarefa (HSK-A). Além disso, tenha cuidado com a interferência com as ferramentas adjacentes no magazine.

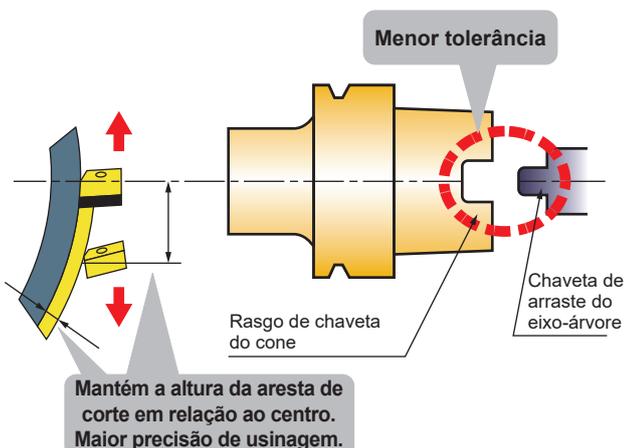
Comprimento do prolongamento
HSK-T63 Mín.4mm
HSK-T100 Mín.5mm

Diâmetro do prolongamento
HSK-T63 Máx.62mm
HSK-T100 Máx.99mm



Especificações do adaptador para torneamento HSK-T (Exemplo)

Melhor tolerância do rasgo de chaveta



Comparação de tolerância (Exemplo)

(mm)

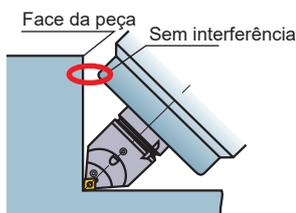
	12.2	12.3	12.4	12.5	12.6				
HSK A63	0.10								
	12.25	Tolerância da chaveta		12.35					
	0.15		Folga mínima		0.08				
	0.33		Folga máxima		12.58				
12.25					Tolerância do rasgo de chaveta				
HSK T63	0.025								
	12.385	Folga mínima		12.41					
	0.015		Folga mínima		0.035				
	12.425		Folga máxima		12.46				
12.425					Folga máxima				

Alta precisão e rigidez do sistema de ferramental tipo HSK-T desenvolvido para uso em máquinas multitarefas

Ferramentas tipo neutra indicadas para máquinas multitarefas

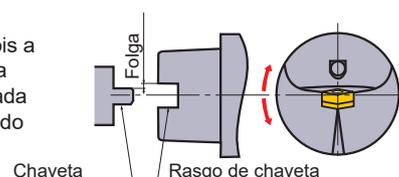
Evite interferência com a peça usando ferramenta com melhor acessibilidade.

Ao inclinar o eixo B da máquina (eixo-árvore) a 45 graus, pode-se evitar interferência entre o eixo-árvore, suporte, peça e mandril.



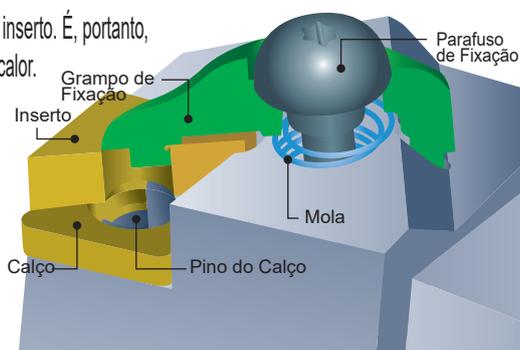
Melhore a altura da linha de centro, alinhando a aresta de corte com o centro do eixo-árvore.

Possível obter maiores estabilidade e precisão, pois a altura da linha de centro da aresta de corte não é afetada pela folga entre a chave do eixo-árvore e o rasgo de chave do cone.



Nova linha de fixação dupla com simples aperto

O mecanismo de fixação dupla oferece alta rigidez, precisão, confiabilidade, garantindo uma fixação segura do inserto. É, portanto, indicada para torneamento de materiais de difícil usinabilidade, tais como aço inoxidável e ligas resistentes ao calor.



H

FERRAMENTAS HSK-T

Ferramenta 3 em 1 para consolidação de processo e de ferramenta

Possibilidade de instalação de 3 insertos para torneamento com a mesma geometria em uma única ferramenta.

Os mesmos tipos de insertos podem ser instalados para troca rápida com ferramentas gêmeas.

Diferentes tipos de insertos podem ser instalados para diferentes aplicações (desbaste, semiacabamento e acabamento)

Podem ser instalados insertos de diferentes classes para aplicação em diversos tipos de materiais.



Novo tamanho HSK-T100 para peças grandes

Suportes com tamanhos maiores para alta eficiência de usinagem.

Para suporte com haste quadrada



Para suporte de torneamento interno / broca

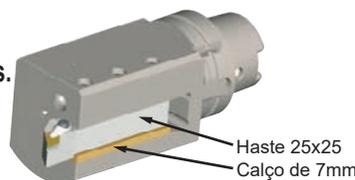


Bucha



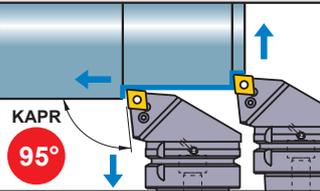
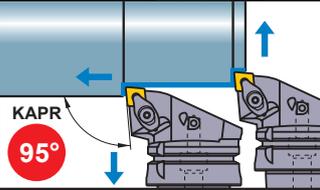
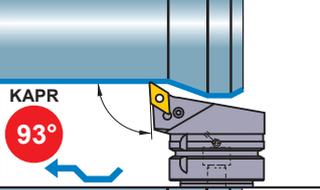
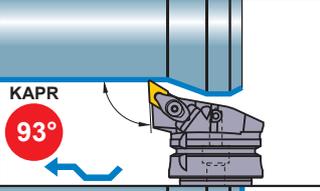
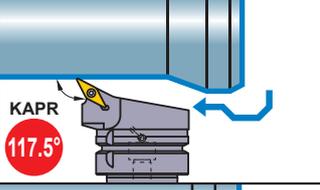
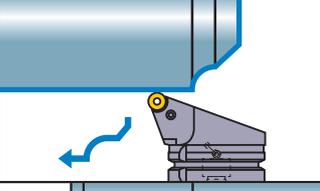
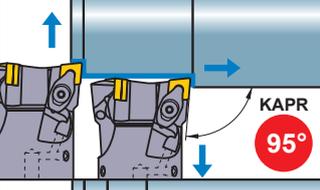
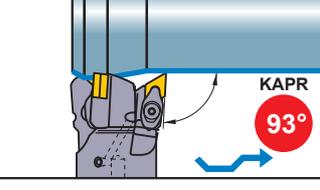
Uma única ferramenta pode ser usada com suportes de tamanhos diferentes.

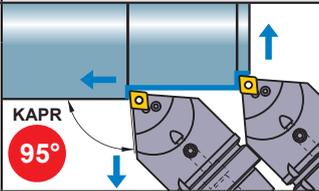
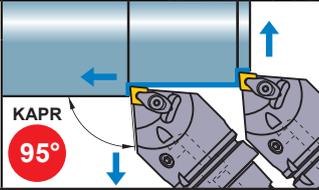
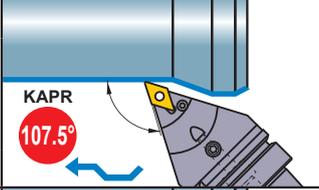
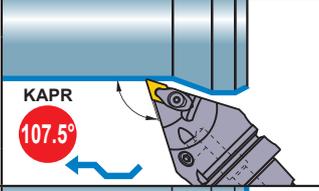
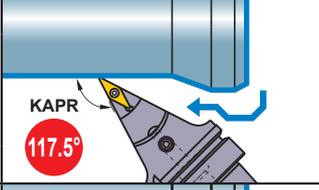
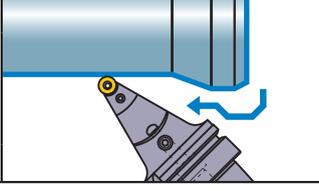
- Disponível para uso com ferramentas JIS B4126 (ISO 5610) 32x32 e 32x25.
- Possível ajustar uma ferramenta 25x25 usando um calço de 7mm.
- *Cada usuário deve providenciar seus próprios calços.



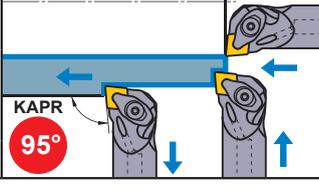
CLASSIFICAÇÃO DAS FERRAMENTAS HSK-T

TORNEAMENTO EXTERNO · FACEAMENTO · CÓPIA

Referência para Pedido	Método de Usinagem
H63TH-PCLNR/L-DX12  → H006	 KAPR 95°
H63TH-DCLNR/L-DX12  → H006	 KAPR 95°
H63TH-PDJNR/L-DX15  → H009	 KAPR 93°
H63TH-DDJNR/L-DX15  → H009	 KAPR 93°
H63TH-SVPBR/L-DX16  → H013	 KAPR 117.5°
H63TH-PRGCR/L-DX12  → H012	 KAPR 95°
H63TH-DCLNL-L12-3  → H008	 KAPR 95°
H63TH-DDJNL-L15-3  → H011	 KAPR 93°

Referência para Pedido	Método de Usinagem
H63TH-PCMNN-H/L12  → H007	 KAPR 95°
H63TH-DCMNN-H/L12  → H007	 KAPR 95°
H63TH-PDNNN-H/L15  → H010	 KAPR 107.5°
H63TH-DDNNN-H/L15  → H010	 KAPR 107.5°
H63TH-SVVBH-H/L16  → H013	 KAPR 117.5°
H63TH-PRDCN-H/L12  → H012	 KAPR 95°

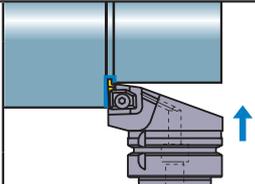
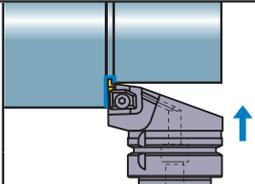
TORNEAMENTO EXTERNO · FACEAMENTO · MANDRILAMENTO

Referência para Pedido	Método de Usinagem
H63TH-A25KDCLNR/L12 H63TH-A32LDCLNR/L12  → H008	 KAPR 95°

H

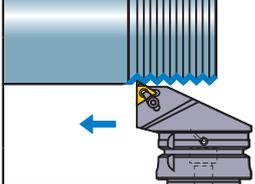
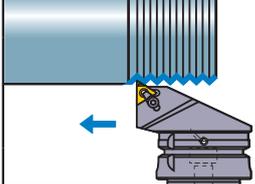
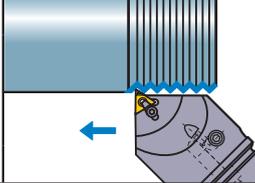
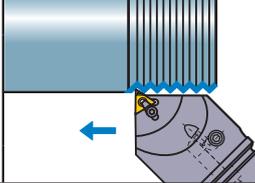
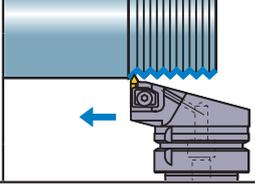
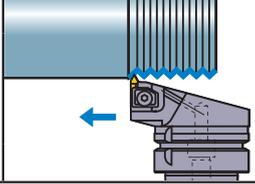
FERRAMENTAS HSK-T

CANAL

Referência para Pedido	Método de Usinagem
H63TH-MGHR/L-DX43  	

H014

ROSQUEAMENTO

Referência para Pedido	Método de Usinagem
H63TH-MMTER-DX16  	
H63TH-MMTENR-H/L16  	
H63TH-MTHR/L-DX43  	

H016

H016

H017

SUPORTES PARA TORNEAMENTO EXTERNO

Referência para Pedido	Suportes
H63TH-EV2525R/L-112  	 
H100TH-EV3232R/L-180  	 
H63TH-EN2525R/L-115  	 
H100TH-EN3232R/L-130  	 
H63TH-EV2020R/L-105-3  	 

H019

H019

H020

H020

H021

SUPORTES PARA BARRAS DE MANDRILAR

Referência para Pedido	Suportes
H63TH-B  	 
H100TH-B  	 
SL32-90 (Bucha) 	

H021

H022

H022

Nota 1) O suporte para torneamento tipo cone HSK63A possui entrada para refrigeração interna.

*1 A Mitsubishi Materials é autorizada a produzir e distribuir ferramentas MORI SEIKI CO., LTD sob Patente N° 3720202.

*2 A bucha SL32-90 é usada apenas com H100TH-B32-135.

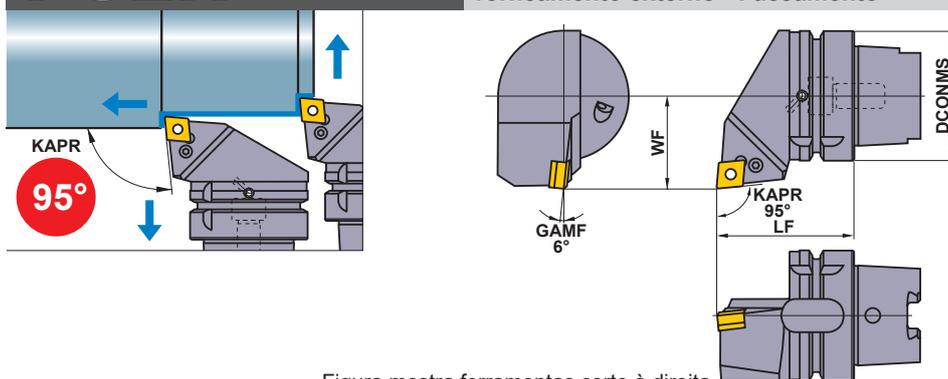
H

FERRAMENTAS HSK-T

PARA MÁQUINAS MULTITAREFAS

PCLN

Torneamento externo • Faceamento



Acabamento	Leve	Média
FP (12)	LP (12)	MP (12)
Média MK (12)	Média Standard (12)	Média Desbaste RP (12)
Aço Inoxidável MM (12)	CBN (12)	

Figura mostra ferramentas corte à direita.

Referência para Pedido	Estoque		Referência do Inserto	Dimensões (mm)			*2 WT (kg)						
	R	L		DCONMS	LF	WF		Calço	Pino do Calço	Alavanca de Fixação	Parafuso de Fixação	Chave	
H63TH-PCLNR/L-DX12	●	●	CN0A CN0G CN0M	1204	63	65	45	1.3	LLSCN42	LLP14	LLCL14	LLCS108	HKY30R

*1 Torque de Fixação (N • m) : LLCS108=3.3

*2 WT : Peso da Ferram.

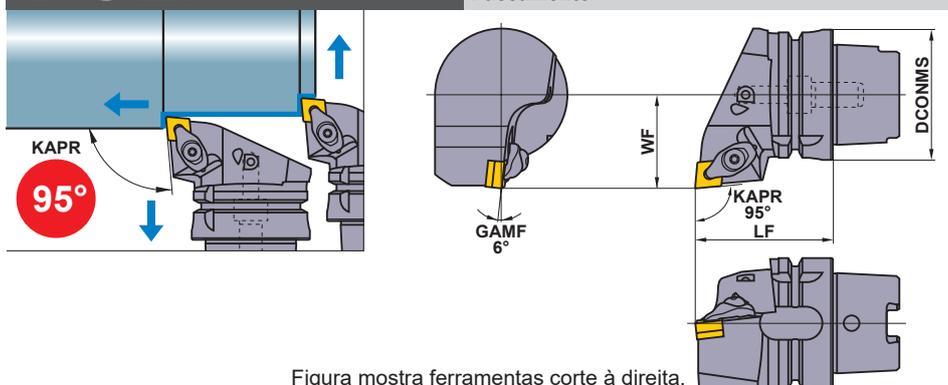
Nota 1) As dimensões correspondem ao inserto com raio de ponta RE 0.8.

H

FERRAMENTAS HSK-T

DCLN

Torneamento externo • Faceamento Tipo DOUBLE CLAMP



Acabamento	Leve	Média
FP (12)	LP (12)	MP (12)
Média MK (12)	Média Standard (12)	Média Desbaste RP (12)
Aço Inoxidável MM (12)	CBN (12)	

Figura mostra ferramentas corte à direita.

Referência para Pedido	Estoque		Referência do Inserto	Dimensões (mm)			*2 WT (kg)							
	R	L		DCONMS	LF	WF		Calço	Pino do Calço	Grampo de Fixação	Mola	Parafuso de Fixação	Chave	
H63TH-DCLNR/L-DX12	●	●	CN0A CN0G CN0M	1204	63	65	45	1.3	LLSCN42	LLP14	DCK2613	DCS1	DC0621T	TKY20F

*1 Torque de Fixação (N • m) : DC0621T=5.0

*2 WT : Peso da Ferram.

Nota 1) As dimensões correspondem ao inserto com raio de ponta RE 0.8.

● : Estoque mantido.

Insertos para PCLN	> A074—A080
Insertos para DCLN	> A074—A080
Insertos CBN & PCD	> B022—B025, B055
CONDIÇÕES DE CORTE RECOMENDADAS	> A010—A015

PCMN		Torneamento externo • Faceamento					Acabamento	Leve	Média			
			FP	LP	MP							
			(12)	(12)	(12)	Média	Média	Média Desbaste				
			MK	Standard	RP							
			(12)	(12)	(12)	Aço Inoxidável	CBN					
			MM									
			(12)	(12)								
Referência para Pedido	Estoque	Referência do Inserto	Dimensões (mm)		*2 WT (kg)							
H63TH-PCMNN-H12	●	CN \odot A CN \odot G CN \odot M	1204 \odot	63	100	1.7	LLSCN42	LLP14	LLCL14	LLCS108	HGM-PT1/8	HKY30R
H63TH-PCMNN-L12	●			63	140	2.7	LLSCN42	LLP14	LLCL14	LLCS108	HGM-PT1/8	HKY30R

*1 Torque de Fixação (N • m) : LLCS108=3.3

*2 WT : Peso da Ferram.

Nota 1) As dimensões correspondem ao inserto com raio de ponta RE 0.8.

DCMN		Torneamento externo • Tipo DOUBLE CLAMP Faceamento					Acabamento	Leve	Média			
			FP	LP	MP							
			(12)	(12)	(12)	Média	Média	Média Desbaste				
			MK	Standard	RP							
			(12)	(12)	(12)	Aço Inoxidável	CBN					
			MM									
			(12)	(12)								
Referência para Pedido	Estoque	Referência do Inserto	Dimensões (mm)		*2 WT (kg)							
H63TH-DCMNN-H12	●	CN \odot A CN \odot G CN \odot M	1204 \odot	63	100	1.7	LLSCN42	LLP14	DCK2613	DCS1	DC0621T	TKY20F
H63TH-DCMNN-L12	●			63	140	2.7	LLSCN42	LLP14	DCK2613	DCS1	DC0621T	TKY20F

*1 Torque de Fixação (N • m) : DC0621T=5.0

*2 WT : Peso da Ferram.

Nota 1) As dimensões correspondem ao inserto com raio de ponta RE 0.8.

Insertos para PCMN > A074–A080
 Insertos para DCMN > A074–A080
 Insertos CBN & PCD > B022–B025, B055

CONDIÇÕES DE CORTE RECOMENDADAS > A010–A015
 ACESSÓRIOS > P001
 INFORMAÇÕES TÉCNICAS > Q001

H

FERRAMENTAS HSK-T

H007

PARA MÁQUINAS MULTITAREFAS

DCLN Torneamento externo • Faceamento Tipo DOUBLE CLAMP

Acabamento Leve Média

FP (12)	LP (12)	MP (12)
Média	Média	Média Desbaste
MK (12)	Standard (12)	RP (12)
Aço Inoxidável MM (12)	CBN (12)	

Apenas suporte esquerdo.

Referência para Pedido	Estoque L	Referência do Inserto	Dimensões (mm)					*2 WT (kg)	Calço	Pino do Calço	Grampo de Fixação	Mola	Parafuso de Fixação *1	Chave
			DCONMS	LF	WF									
H63TH-DCLNL-L12-3	●	CN0A CN0G CN0M	1204	63	140	30	2.2	LLSCN42	LLP14	DCK2613	DCS1	DC0621T	TKY20F	

*1 Torque de Fixação (N • m) : DC0621T=5.0

*2 WT : Peso da Ferram.

Nota 1) As dimensões correspondem ao inserto com raio de ponta RE 0.8.

FERRAMENTAS HSK-T

DCLN Torneamento externo • Faceamento • Mandrilamento Tipo DOUBLE CLAMP

Acabamento Leve Média

FP (12)	LP (12)	MP (12)
Média	Média	Média Desbaste
MK (12)	Standard (12)	RP (12)
Aço Inoxidável MM (12)	CBN (12)	

Figura mostra ferramentas corte à direita.

Referência para Pedido	Estoque		Referência do Inserto	Dimensões (mm)					DMIN (mm)	*2 WT (kg)	Calço	Pino do Calço	Grampo de Fixação	Mola	Parafuso de Fixação *1	Chave	
	R	L		DCONMS	LF	LU	WF	GAMF									
H63TH-A25KDCLNR/L12	●	●	CN0A CN0G CN0M	1204	63	125	82	17	11°	32	1.1	LLSCP42	LLP14	DCK2613	DCS1	DC0621T	TKY20F
H63TH-A32LDCLNR/L12	●	●	CN0A CN0G CN0M	1204	63	140	100	22	13°	40	1.4	LLSCN42	LLP14	DCK2613	DCS1	DC0621T	TKY20F

*1 Torque de Fixação (N • m) : DC0621T=5.0

*2 WT : Peso da Ferram.

Nota 1) As dimensões correspondem ao inserto com raio de ponta RE 0.8.

● : Estoque mantido.

Insertos para DCLN > A074–A080
 Insertos CBN & PCD > B022–B025, B055
 CONDIÇÕES DE CORTE RECOMENDADAS > A010–A015

PDJN

Torneamento externo • Cópia

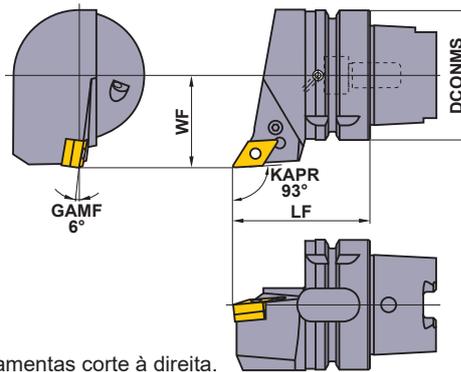
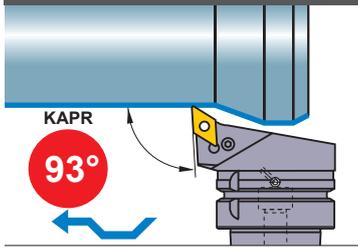


Figura mostra ferramentas corte à direita.

Acabamento	Leve	Média
FP  (15)	LP  (15)	MP  (15)
Média	Média Desbaste	Aço Inoxidável
MK  (15)	RP  (15)	MM  (15)
Tolerância G R/L  (15)	CBN  (15)	

Referência para Pedido	Estoque		Referência do Inserto	Dimensões (mm)			*3 WT (kg)	*2		Alavanca de Fixação	Parafuso de Fixação *1	Chave	
	R	L		DCONMS	LF	WF		Calço	Pino do Calço				
H63TH-PDJNR/L-DX15	●	●	DN○A DN○G DN○M DNMX	1504	63	65	45	1.2	LLSDN43 (LLSDN42)	LLP14	LLCL24	LLCS108	HKY30R

*1 Torque de Fixação (N • m) : LLCS108=3.3

*2 Favor usar calço LLSDN42 com inserto de espessura 6.35mm. Para este inserto, o calço deve ser pedido separadamente.

*3 WT : Peso da Ferram.

Nota 1) As dimensões correspondem ao inserto com raio de ponta RE 0.8.

DDJN

Torneamento externo • Tipo DOUBLE CLAMP Cópia

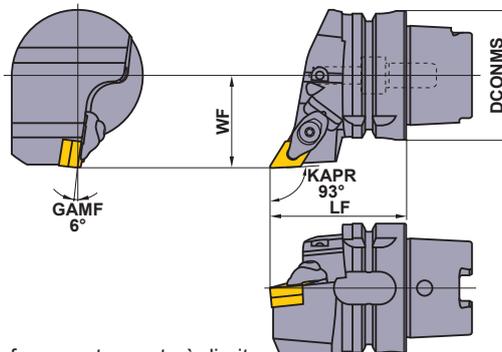
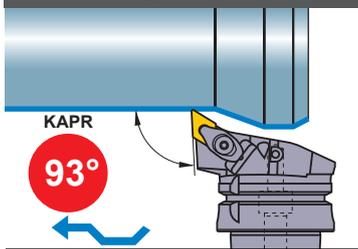


Figura mostra ferramentas corte à direita.

Acabamento	Leve	Média
FP  (15)	LP  (15)	MP  (15)
Média	Média Desbaste	Aço Inoxidável
MK  (15)	RP  (15)	MM  (15)
Tolerância G R/L  (15)	CBN  (15)	

Referência para Pedido	Estoque		Referência do Inserto	Dimensões (mm)			*3 WT (kg)	*2			Parafuso de Fixação *1	Chave		
	R	L		DCONMS	LF	WF		Calço	Pino do Calço	Grampo de Fixação			Mola	
H63TH-DDJNR/L-DX15	●	●	DN○A DN○G DN○M DNMX	1504	63	65	45	1.2	LLSDN43 (LLSDN42)	LLP24	DCK2613	DCS1	DC0621T	TKY20F

*1 Torque de Fixação (N • m) : DC0621T=5.0

*2 Favor usar calço LLSDN42 com inserto de espessura 6.35mm. Para este inserto, o calço deve ser pedido separadamente.

*3 WT : Peso da Ferram.

Nota 1) As dimensões correspondem ao inserto com raio de ponta RE 0.8.

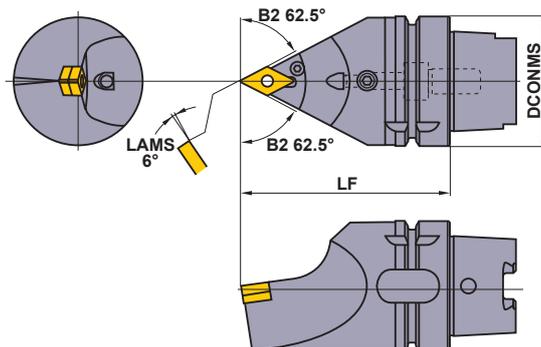
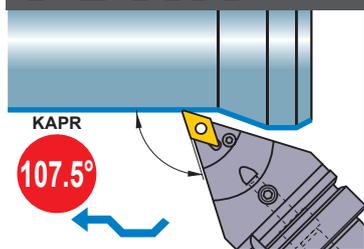
Insertos para PDJN > A081—A087
 Insertos para DDJN > A081—A087
 Insertos CBN & PCD > B026—B030, B055

CONDIÇÕES DE CORTE RECOMENDADAS > A010—A015
 ACESSÓRIOS > P001
 INFORMAÇÕES TÉCNICAS > Q001

PARA MÁQUINAS MULTITAREFAS

PDNN

Torneamento externo • Cópia



Acabamento	Leve	Média
FP (15)	LP (15)	MP (15)
Média	Média Desbaste	Aço Inoxidável
MK (15)	RP (15)	MM (15)
Tolerância G	CBN	
R/L (15)	(15)	

Referência para Pedido	Estoque	Referência do Inserto	Dimensões (mm)		*3 WT (kg)	*2					
			DCONMS	LF		Calço	Pino do Calço	Alavanca de Fixação	Parafuso de Fixação	Plug	Chave
H63TH-PDNNN-H15	●	DN \odot A DN \odot G DN \odot M	63	100	1.6	LLSDN43 (LLSDN42)	LLP14	LLCL24	LLCS108	HGM-PT1/8	HKY30R
H63TH-PDNNN-L15	●	1504 \odot	63	140	2.5	LLSDN43 (LLSDN42)	LLP14	LLCL24	LLCS108	HGM-PT1/8	HKY30R

*1 Torque de Fixação (N • m) : LLCS108=3.3

*2 Favor usar calço LLSDN42 com inserto de espessura 6.35mm. Para este inserto, o calço deve ser pedido separadamente.

*3 WT : Peso da Ferram.

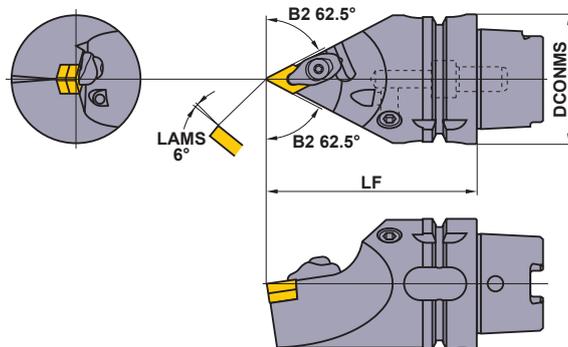
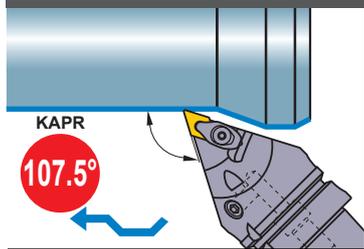
Nota 1) As dimensões correspondem ao inserto com raio de ponta RE 0.8.

H

FERRAMENTAS HSK-T

DDNN

Torneamento externo • Tipo DOUBLE CLAMP Cópia



Acabamento	Leve	Média
FP (15)	LP (15)	MP (15)
Média	Média Desbaste	Aço Inoxidável
MK (15)	RP (15)	MM (15)
Tolerância G	CBN	
R/L (15)	(15)	

Referência para Pedido	Estoque	Referência do Inserto	Dimensões (mm)		*3 WT (kg)	*2					
			DCONMS	LF		Calço	Pino do Calço	Grampo de Fixação	Mola	Parafuso de Fixação	Chave
H63TH-DDNNN-H15	●	DN \odot A DN \odot G DN \odot M	63	100	1.6	LLSDN43 (LLSDN42)	LLP24	DCK2613	DCS1	DC0621T	TKY20F
H63TH-DDNNN-L15	●	1504 \odot	63	140	2.5	LLSDN43 (LLSDN42)	LLP24	DCK2613	DCS1	DC0621T	TKY20F

*1 Torque de Fixação (N • m) : DC0621T=5.0

*2 Favor usar calço LLSDN42 com inserto de espessura 6.35mm. Para este inserto, o calço deve ser pedido separadamente.

*3 WT : Peso da Ferram.

Nota 1) As dimensões correspondem ao inserto com raio de ponta RE 0.8.

● : Estoque mantido.

Insertos para PDNN	> A081 – A087
Insertos para DDNN	> A081 – A087
Insertos CBN & PCD	> B026 – B030, B055
CONDIÇÕES DE CORTE RECOMENDADAS	> A010 – A015

DDJN

Torneamento externo •
Faceamento

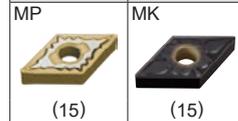
Tipo DOUBLE CLAMP

Acabamento Leve

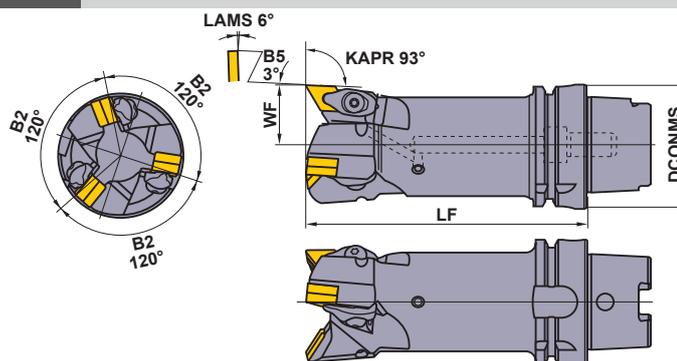
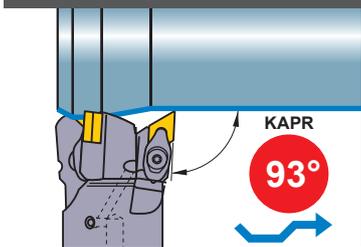
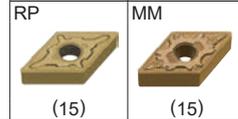
FP LP



Média Média



Média Desbaste Aço Inoxidável



Apenas suporte esquerdo.

Referência para Pedido	Estoque	Referência do Inserto	Dimensões (mm)			*3 WT (kg)	*2						
			DCONMS	LF	WF		Calço	Pino do Calço	Grampo de Fixação	Mola	Parafuso de Fixação	Chave	
H63TH-DDJNL-L15-3	●	DNOA DNOG DNO M DNMX	1504	63	140	30	2.2	LLSDN43 (LLSDN42)	LLP24	DCK2613	DCS1	DC0621T	TKY20F

*1 Torque de Fixação (N • m) : DC0621T=5.0

*2 Favor usar calço LLSDN42 com inserto de espessura 6.35mm. Para este inserto, o calço deve ser pedido separadamente.

*3 WT : Peso da Ferram.

Nota 1) As dimensões correspondem ao inserto com raio de ponta RE 0.8.

PARA MÁQUINAS MULTITAREFAS

PRGC

Torneamento externo • Faceamento • Cópia

Média

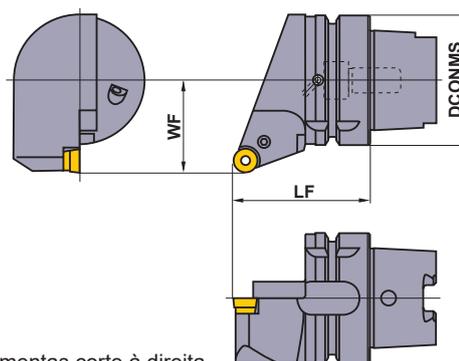
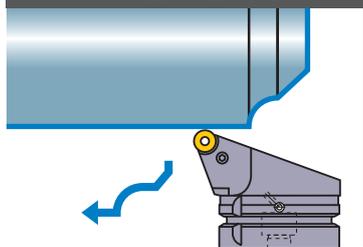


Figura mostra ferramentas corte à direita.

Referência para Pedido	Estoque		Referência do Inserto	Dimensões (mm)			*2 WT (kg)	*1				
	R	L		DCONMS	LF	WF		Calço	Pino do Calço	Alavanca de Fixação	Parafuso de Fixação	Chave
H63TH-PRGCR/L-DX12	●	●	RCMX 1204M0	63	65	45	1.2	LLSRN123	LLP13	LLCL112	LLCS106	HKY25R

*1 Torque de Fixação (N • m) : LLCS106=2.2

*2 WT : Peso da Ferram.

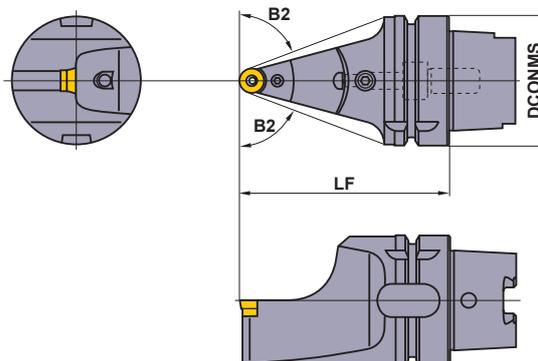
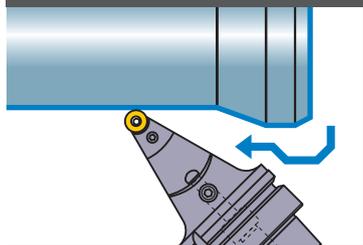
H

FERRAMENTAS HSK-T

PRDC

Torneamento externo • Faceamento • Cópia

Média



Referência para Pedido	Estoque		Referência do Inserto	Dimensões (mm)			*2 WT (kg)	*1					
	R	L		DCONMS	LF	B2		Calço	Pino do Calço	Alavanca de Fixação	Parafuso de Fixação	Plug	Chave
H63TH-PRDCN-H12	●	●	RCMX 1204M0	63	100	69°	1.4	LLSRN123	LLP13	LLCL112	LLCS106	HGM-PT1/8	HKY25R
H63TH-PRDCN-L12	●	●	RCMX 1204M0	63	140	75°	2.3	LLSRN123	LLP13	LLCL112	LLCS106	HGM-PT1/8	HKY25R

*1 Torque de Fixação (N • m) : LLCS106=2.2

*2 WT : Peso da Ferram.

CONDIÇÕES DE CORTE RECOMENDADAS

	Material	Dureza	Método de Usinagem	Quebra-cavacos	Classe	Velocidade de Corte (m/min)
P	Aço Baixo Carbono	≤180HB	Média	Standard	UE6110	245—440
	Aço Carbono • Aço Liga	180HB—350HB	Média	Standard	UE6110	200—300
M	Aço Inoxidável	≤200HB	Média	Standard	US735	70—130

● : Estoque mantido.

Insertos para PRGC > A131

Insertos para PRDC > A131

SVPB

Faceamento • Cópia

Acabamento	Leve
R/L-F	SV
(16)	(16)
Média	Média
MV	MP
(16)	(16)
CBN	
(16)	

Figura mostra ferramentas corte à direita.

Referência para Pedido	Estoque		Referência do Inserto	Dimensões (mm)				*2 WT (kg)	Calço	Pino do Calço	Parafuso de Fixação *1	Chave	
	R	L		DCONMS	LF	WF	WF2						
H63TH-SVPBR/L-DX16	●	●	VB ^{OT} VB ^{OW}	1604	63	65	45	3.8	1.1	SPSVN32	BCP141	TS35D	TKY15F

*1 Torque de Fixação (N • m) : TS35D=3.5

*2 WT : Peso da Ferram.

Nota 1) As dimensões correspondem ao inserto com raio de ponta RE 0.8.

SVVB

Faceamento • Cópia

Acabamento	Leve
R/L-F	SV
(16)	(16)
Média	Média
MV	MP
(16)	(16)
CBN	
(16)	

Referência para Pedido	Estoque		Referência do Inserto	Dimensões (mm)			*2 WT (kg)	Calço	Pino do Calço	Parafuso de Fixação *1	Plug	Chave	
	R	L		DCONMS	LF	B2							
H63TH-SVVBH-H16	●	●	VB ^{OT} VB ^{OW}	1604	63	100	66.5°	1.3	SPSVN32	BCP141	TS35D	HGM-PT1/8	TKY15F
H63TH-SVVBH-L16	●	●	VB ^{OT} VB ^{OW}	1604	63	140	72.5°	2.2	SPSVN32	BCP141	TS35D	HGM-PT1/8	TKY15F

*1 Torque de Fixação (N • m) : TS35D=3.5

*2 WT : Peso da Ferram.

Nota 1) As dimensões correspondem ao inserto com raio de ponta RE 0.8.

CONDIÇÕES DE CORTE RECOMENDADAS

	Material	Dureza	Método de Usinagem	Quebra-cavacos	Classe	Velocidade de Corte (m/min)
P	Aço Baixo Carbono	≤180HB	Acabamento	F	AP25N	250 (150–300)
			Média	MP	UE6020	250 (180–330)
	Aço Carbono Aço Liga	180HB–350HB	Acabamento	F	AP25N	210 (150–260)
			Média	MP	UE6020	210 (160–260)
M	Aço Inoxidável	≤200HB	Média	MM	MP7035	100 (70–120)
K	Ferro Fundido Cinzento	Resistência à Tração ≤350MPa	Média	MK	UE6020	220 (160–290)

Insertos para SVPB > A142–A144

Insertos para SVVB > A142–A144

Insertos CBN > B049

ACESSÓRIOS > P001

INFORMAÇÕES TÉCNICAS > Q001

H

FERRAMENTAS HSK-T

H013

PARA MÁQUINAS MULTITAREFAS

MG

Canal

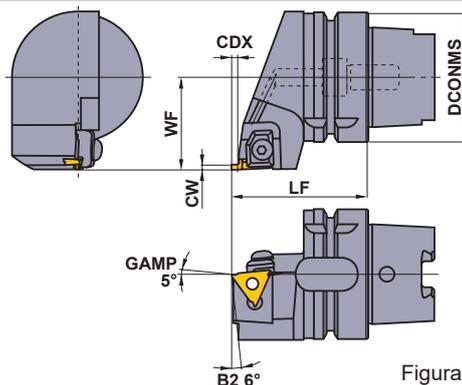
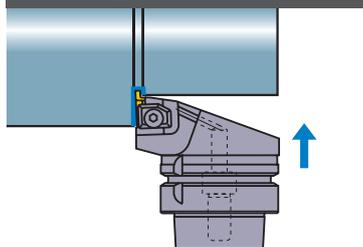


Figura mostra ferramentas corte à direita.

Referência para Pedido	Estoque		Referência do Inserto	Dimensões (mm)					*2 WT (kg)	Grampo de Fixação	Parafuso de Fixação *1	Mola	Chave
	R	L		DCONMS	CW	CDX	LF	WF					
H63TH-MGHR/L-DX4315	●	●	MGTR/L 43125 43470	63	1.25	1.2			1.2	MTK1R/L	HBH06020	MES3	HKY40R
					1.45	1.5							
H63TH-MGHR/L-DX4323	●	●			1.5 ≤ CW ≤ 2.3	3	65	45					
H63TH-MGHR/L-DX4333	●	●			2.3 < CW ≤ 3.3	4.5							
			3.3 < CW ≤ 4.7	4.5									

*1 Torque de Fixação (N • m) : HBH06020=7.0

*2 WT : Peso da Ferram.

H

FERRAMENTAS HSK-T

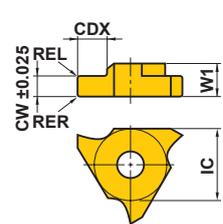
CONDIÇÕES DE CORTE RECOMENDADAS

	Material	Dureza	Classe	Velocidade de Corte (m/min)	Avanço (mm/rot)
P	Aço Carbono Aço Liga	180–350HB	VP20MF	120 (100–140)	0.10 (0.03–0.18)
			NX2525	130 (100–160)	0.12 (0.03–0.2)
M	Aço Inoxidável	≤200HB	VP20MF	120 (100–140)	0.10 (0.03–0.18)
K	Ferro Fundido Cinzento	Resistência à Tração ≤350MPa	VP20MF	120 (100–140)	0.10 (0.03–0.18)

● : Estoque mantido.

(Nota: 10 insertos por embalagem)

INSERTOS PARA TIPO MG

Referência para Pedido	Estoque						Dimensões (mm)						Geometria
	C/Coertura		Cermet		S/Coertura		CW	CDX	IC	W1	RER/L	LE	
	VP20MF		NX2525		UT120T								
	R	L	R	L	R	L							
MGTR/L43125	●	●	●	●	●	●	1.25	1.2	12.7	4.76	0.2	2.7	
MGTR/L43145	●	●		●	●	●	1.45	1.5	12.7	4.76	0.2	—	
MGTR/L43150	●	●	●	●	●	●	1.5	3	12.7	4.76	0.2	2.7	
MGTR/L43175	●	●	●	●	●	●	1.75	3	12.7	4.76	0.2	—	
MGTR/L43200	●	●	●	●	●	●	2	3	12.7	4.76	0.2	2.7	
MGTR/L43230	●	●	●	●	●	●	2.3	3	12.7	4.76	0.2	—	
MGTR/L43250	●	●	●	●	●	●	2.5	4.5	12.7	4.76	0.3	2.7	
MGTR/L43260	●	●	●		●	●	2.6	4.5	12.7	4.76	0.3	—	
MGTR/L43270	●	●			●	●	2.7	4.5	12.7	4.76	0.3	—	
MGTR/L43280		●		●	●	●	2.8	4.5	12.7	4.76	0.3	—	
MGTR/L43300	●	●	●	●	●	●	3	4.5	12.7	4.76	0.3	2.7	
MGTR/L43320	●				●	●	3.2	4.5	12.7	4.76	0.3	—	
MGTR/L43330		●		●	●	●	3.3	4.5	12.7	4.76	0.3	—	
MGTR/L43350	●	●	●	●	●	●	3.5	4.5	12.7	4.76	0.3	2.7	
MGTR/L43400	●	●	●		●	●	4	4.5	12.7	4.76	0.3	2.7	
MGTR/L43420	●	●	●		●	●	4.2	4.5	12.7	4.76	0.4	—	
MGTR/L43430	●	●	●		●	●	4.3	4.5	12.7	4.76	0.4	—	
MGTR/L43450	●	●	●	●	●	●	4.5	4.5	12.7	4.76	0.4	—	
MGTR/L43470	●	●	●	●	●	●	4.7	4.5	12.7	4.76	0.4	—	

Corte à direita.

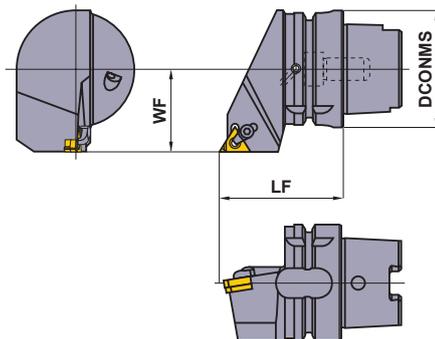
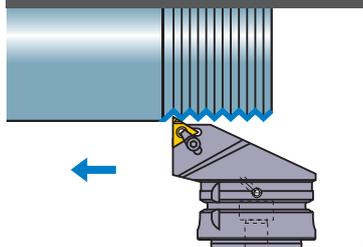
H

FERRAMENTAS HSK-T

PARA MÁQUINAS MULTITAREFAS

MMTE

Rosqueamento



Somente ferramentas corte à direita.

Referência para Pedido	Estoque R	Referência do Inserto	Dimensões (mm)			*2 WT (kg)	Grampo de Fixação	Alavanca	Anel Elástico	Calço	Parafuso do Calço	*1 Chave
			DCONMS	LF	WF							
H63TH-MMTER-DX16	●	MMT16ER	63	65	45	1.2	SETK51	SETS51	CR4	CTE32TP15	HFC03008	TKY15F HKY20R

*1 Torque de Fixação (N • m) : SETS51=3.5, HFC03008=1.5

*2 WT : Peso da Ferram.

MMTEN

Rosqueamento

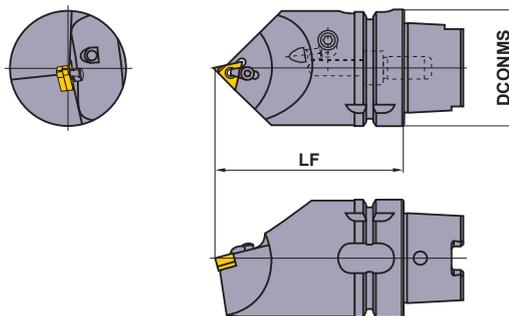
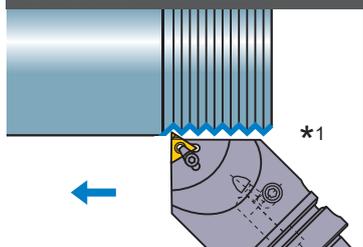


Figura mostra ferramentas corte à direita.

Referência para Pedido	Estoque	Referência do Inserto	Dimensões (mm)		*3 WT (kg)	Grampo de Fixação	Alavanca	Anel Elástico	Calço	Parafuso do Calço	*2 Plug	Chave
			DCONMS	LF								
H63TH-MMTENR-H16	●	MMT16ER	63	100	1.7	SETK51	SETS51	CR4	CTE32TP15	HFC03008	HGM-PT1/8	TKY15F HKY20R
H63TH-MMTENR-L16	●		63	140	2.7	SETK51	SETS51	CR4	CTE32TP15	HFC03008	HGM-PT1/8	TKY15F HKY20R

*1 Para uso com eixo B, incline em 45 graus.

*2 Torque de Fixação (N • m) : SETS51=3.5, HFC03008=1.5

*3 WT : Peso da Ferram.

CONDIÇÕES DE CORTE RECOMENDADAS

	Material	Dureza	Classe	Velocidade de Corte (m/min)
P	Aço Baixo Carbono	≤180HB	VP10MF	150 (70–230)
			VP15TF	100 (60–140)
	Aço Carbono Aço Liga	180–350HB	VP10MF	140 (80–200)
			VP15TF	100 (60–140)
M	Aço Inoxidável	≤200HB	VP10MF	130 (80–180)
K	Ferro Fundido Cinzento	Resistência à Tração≤350MPa	VP15TF	80 (40–120)
			VP10MF	140 (80–200)
			VP15TF	90 (60–120)

● : Estoque mantido.

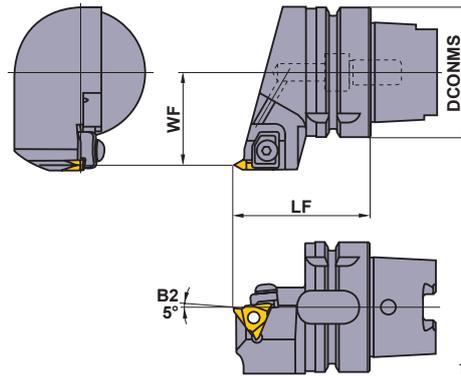
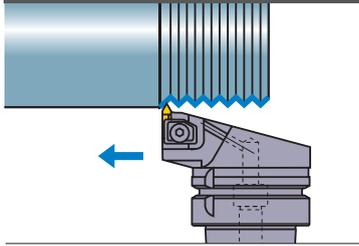
MT**Rosqueamento**

Figura mostra ferramentas corte à direita.

Referência para Pedido	Estoque		Referência do Inserto	Dimensões (mm)			*2 WT (kg)	Grampo de Fixação	*1 Parafuso de Fixação	Mola	Chave
	R	L		DCONMS	LF	WF					
H63TH-MTHR/L-DX43	●	●	MTTR/L 43○○○○	63	65	45	1.2	MTK1R/L	HBH06020	MES3	HKY40R

*1 Torque de Fixação (N • m) : HBH06020=7.0

*2 WT : Peso da Ferram.

H

FERRAMENTAS HSK-T

CONDIÇÕES DE CORTE RECOMENDADAS

	Material	Dureza	Classe	Velocidade de Corte (m/min)
P	Aço Baixo Carbono	≤180HB	UP20M	140 (100–180)
			NX2525	200 (150–250)
			UTi20T	120 (100–150)
	Aço Carbono Aço Liga	180HB–350HB	UP20M	120 (100–150)
			NX2525	170 (150–200)
			UTi20T	100 (70–120)
M	Aço Inoxidável	≤200HB	UP20M	120 (80–150)
			UTi20T	100 (70–130)
K	Ferro Fundido Cinzento	Resistência à Tração≤350MPa	UP20M	80 (60–100)
			UTi20T	80 (60–100)
			HTi10	100 (70–130)

INSERTOS CORRESPONDENTES > H018
 ACESSÓRIOS > P001
 INFORMAÇÕES TÉCNICAS > Q001

H017

PARA MÁQUINAS MULTITAREFAS

INSERTOS PARA TIPO MT

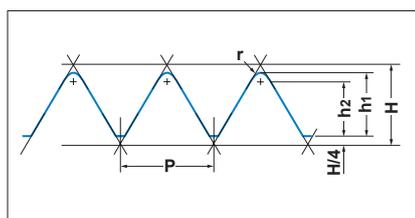
Tipo	Referência para Pedido	Tolerância	C/ Cobertura		Cermet		Si/ Cobertura		Passo ISO mm (fios/pol.)	Dimensões (mm)			Geometria
			UP20M	NX2525	UT120T	HT110	IC	W1		RE			
Geral • 60°	MTTR436000	G	●	●	●	●			-0.8	12.7	4.76	0	<p>MTTR/L(60°) (Tolerância G)</p>
	MTTR436001	G	●	●	●	●			1.0-1.75	12.7	4.76	0.1	
	MTTL436001	G	●		●	●			1.0-1.75	12.7	4.76	0.1	
	MTTR436002	G	●	●		●	●		2.0-2.5	12.7	4.76	0.2	
	MTTL436002	G	●	●		●	●		2.0-2.5	12.7	4.76	0.2	
	MTTR436003	G	●	●	●	●	●		3.0-3.5	12.7	4.76	0.3	
	MTTL436003	G	●	●		●	●		3.0-3.5	12.7	4.76	0.3	
MTTR436004	G	●	●		●	●		4.0-4.5	12.7	4.76	0.4		
Geral • 55°	MTTR435501	G		●	●				(28-10)	12.7	4.76	0.1	<p>MTTR(55°) (Tolerância G)</p>
	MTTR435502	G		●	●				(16-8)	12.7	4.76	0.2	
	MTTR435503	G		●	●				(11-8)	12.7	4.76	0.3	

H

FERRAMENTAS HSK-T

REFERÊNCIA PARA PROFUNDIDADE DE CORTE

- A tabela ao lado mostra referências de profundidade de corte para usinagem de roscas métricas ISO.
- Quando utilizar classes de cermet ou usinar aço inoxidável, aumente o número de passes em 2-3 vezes.



ROSCA MÉTRICA

Unidade : mm

P (Passo)	0.75	1.00	1.25	1.50	1.75	2.00	2.50	3.00	3.50	4.00	4.50	
h1	0.46	0.61	0.77	0.92	1.07	1.23	1.53	1.84	2.15	2.45	2.76	
h2	0.35	0.47	0.59	0.70	0.82	0.94	1.17	1.41	1.65	1.87	2.11	
r (Raio da Ponta)	0.11	0.14	0.18	0.22	0.25	0.29	0.36	0.43	0.50	0.58	0.65	
Número de Passes	1	0.18	0.20	0.20	0.25	0.25	0.25	0.30	0.30	0.35	0.35	0.40
	2	0.13	0.15	0.18	0.20	0.20	0.25	0.25	0.25	0.30	0.30	0.35
	3	0.10	0.10	0.12	0.15	0.20	0.20	0.20	0.25	0.25	0.25	0.30
	4	0.05	0.10	0.12	0.15	0.15	0.15	0.20	0.20	0.20	0.25	0.25
	5		0.06	0.10	0.10	0.12	0.15	0.15	0.20	0.20	0.25	0.25
	6			0.05	0.07	0.10	0.10	0.10	0.15	0.20	0.20	0.20
	7					0.05	0.08	0.10	0.15	0.15	0.20	0.20
	8						0.05	0.10	0.10	0.15	0.15	0.15
	9							0.08	0.10	0.10	0.15	0.15
	10							0.05	0.09	0.10	0.10	0.15
	11								0.05	0.10	0.10	0.10
	12									0.05	0.10	0.10
	13										0.05	0.10
	14											0.06

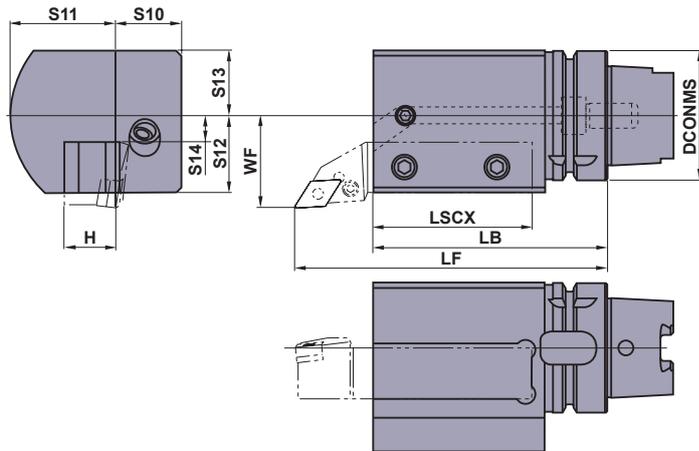
Nota 1) O primeiro passo causa um grande esforço na aresta de corte. Para evitar danos, mantenha a profundidade de corte entre 0.4-0.5mm no máximo.

● : Estoque mantido.

(Nota: 10 insertos por embalagem)

SUPORTES PARA TORNEAMENTO EXTERNO

Torneamento externo • Faceamento



■ Este suporte é 25 x 25.
Encurte o suporte como mostrado abaixo, antes de utilizar.

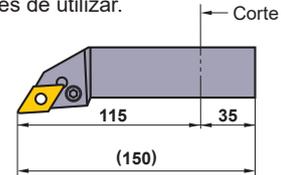


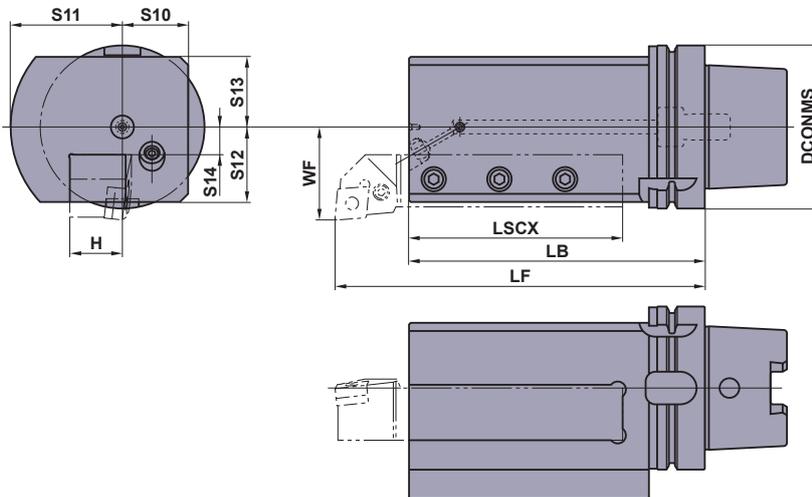
Figura mostra ferramentas corte à direita.

Referência para Pedido	Estoque		Dimensões (mm)											* WT (kg)
	R	L	DCONMS	LF	LB	LSCX	H	S10	S11	WF	S14	S12	S13	
H63TH-EV2525R/L-112	●	●	63	150	112	77	25	32	53	45	13	38	32	3.9

* WT : Peso da Ferram.

SUPORTES PARA TORNEAMENTO EXTERNO

Torneamento externo • Faceamento



■ Este suporte é indicado para ferramentas de tamanho 32 x 32 e 32 x 25.

Figura mostra ferramentas corte à direita.

Referência para Pedido	Estoque		Dimensões (mm)											* WT (kg)
	R	L	DCONMS	LF	LB	LSCX	H	S10	S11	WF	S14	S12	S13	
H100TH-EV3232R/L-180	●	●	100	220	180	130	32	40	68	57	17	46	43	11.7

* WT : Peso da Ferram.

Nota) Possível montar uma ferramenta 25 x 25 com uso de um calço de 7mm.

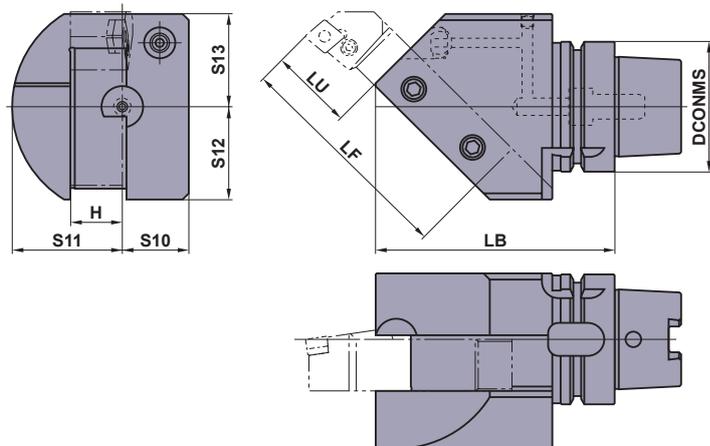
H

FERRAMENTAS HSK-T

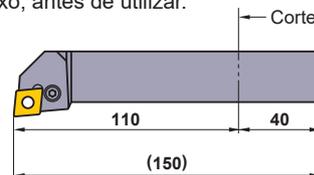
PARA MÁQUINAS MULTITAREFAS

SUPORTES PARA TORNEAMENTO EXTERNO

Torneamento externo • Faceamento



■ Este suporte é 25 x 25.
Encurte o suporte como mostrado abaixo, antes de utilizar.



A Mitsubishi Materials é autorizada a produzir e distribuir ferramentas MORI SEIKI CO., LTD sob Patente N° 3720202.

Figura mostra ferramentas corte à direita.

Referência para Pedido	Estoque		Dimensões (mm)									* WT (kg)
	R	L	DCONMS	LB	LU	LF	H	S10	S11	S12	S13	
H63TH-EN2525R/L-115	●	●	63	115	40	110	25	32	53	45	45	3.7

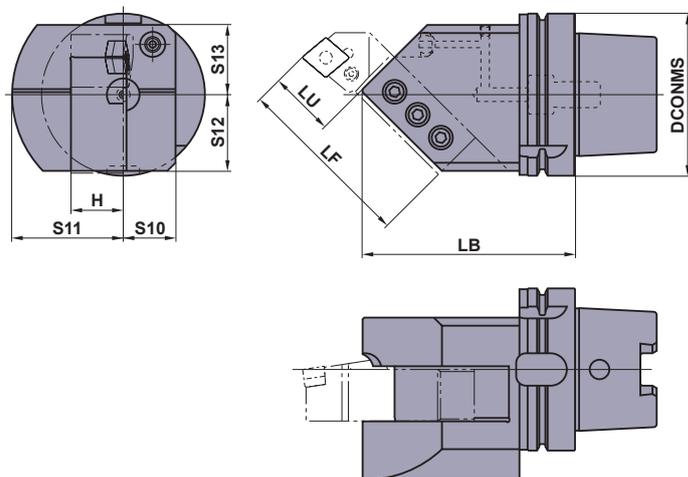
* WT : Peso da Ferram.

H

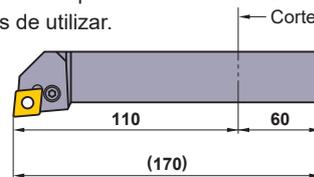
FERRAMENTAS HSK-T

SUPORTES PARA TORNEAMENTO EXTERNO

Torneamento externo • Faceamento



■ Este suporte é indicado para ferramentas de tamanho 32 x 32 e 32 x 25.
Encurte o suporte como mostrado abaixo, antes de utilizar.



A Mitsubishi Materials é autorizada a produzir e distribuir ferramentas MORI SEIKI CO., LTD sob Patente N° 3720202.

Figura mostra ferramentas corte à direita.

Referência para Pedido	Estoque		Dimensões (mm)									* WT (kg)
	R	L	DCONMS	LB	LU	LF	H	S10	S11	S12	S13	
H100TH-EN3232R/L-130	●	●	100	130	40	110	32	32	68	47	43	6.6

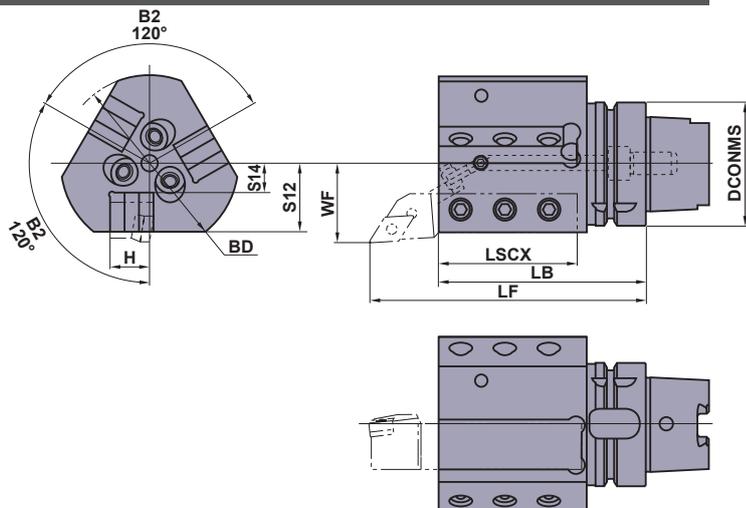
* WT : Peso da Ferram.

Nota 1) Possível montar uma ferramenta 25 x 25 com uso de um calço de 7mm.

● : Estoque mantido.

SUPORTES PARA TORNEAMENTO EXTERNO

Torneamento externo • Faceamento



■ Este suporte é 20 x 20.
Encurte o suporte como mostrado
abaixo, antes de utilizar.

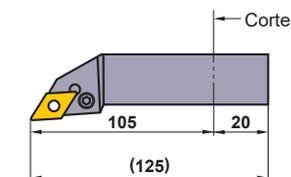


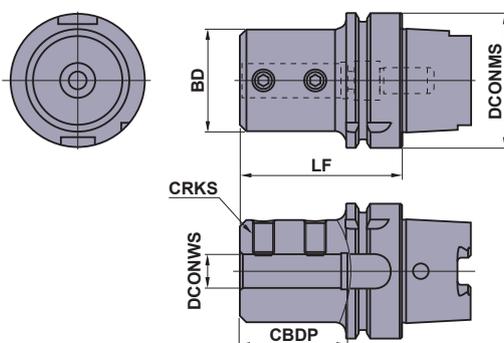
Figura mostra ferramentas corte à direita.

Referência para Pedido	Estoque		Dimensões (mm)								* WT (kg)	
	R	L	DCONMS	LF	LB	LSCX	H	BD	WF	S14		S12
H63TH-EV2020R/L-105-3	●	●	63	140	105	70	20	90	40	15	35	2.9

* WT : Peso da Ferram.

SUPORTES PARA BARRAS DE MANDRILAR

Mandrilamento



Referência para Pedido	Estoque	Dimensões (mm)						* WT (kg)
		DCONMS	BD	DCONWS	LF	CBDP	CRKS	
H63TH-B08-65	●	63	28	8	65	40	M8	0.9
H63TH-B10-70	●	63	35	10	70	45	M8	1.0
H63TH-B12-70	●	63	42	12	70	45	M8	1.1
H63TH-B16-75	●	63	48	16	75	50	M10	1.3
H63TH-B20-75	●	63	52	20	75	50	M10	1.4
H63TH-B25-83	●	63	62	25	83	58	M12	1.7
H63TH-B32-87	●	63	62	32	87	62	M12	1.7
H63TH-B40-97	●	63	65	40	97	72	M16	1.8

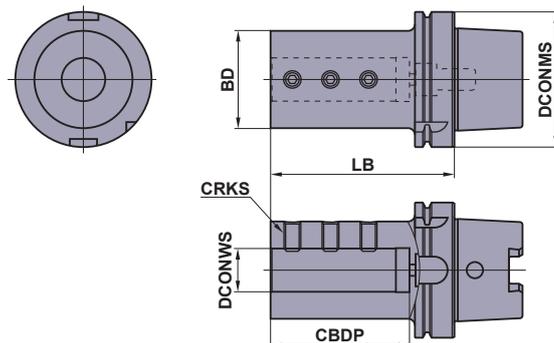
* WT : Peso da Ferram.

Nota 1) Encurte a barra de mandrilar para o comprimento exigido. Este suporte pode ser usado com barras de mandrilar e brocas intercambiáveis.

PARA MÁQUINAS MULTITAREFAS

SUORTES PARA BARRAS DE MANDRILAR

Mandrilamento



Referência para Pedido	Estoque	Dimensões (mm)						WT* (kg)
		DCONMS	BD	DCONWS	LB	CBDP	CRKS	
H100TH-B25-120	●	100	62	25	120	88	M12	3.9
H100TH-B32-135	●	100	72	32	135	102	M12	4.8
H100TH-B40-150	●	100	82	40	150	117	M16	5.9
H100TH-B50-180	●	100	92	50	180	147	M16	7.7

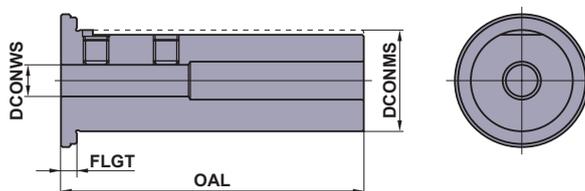
* WT : Peso da Ferram.

Nota 1) Encurte a barra de mandrilar para o comprimento exigido. Este suporte pode ser usado com barras de mandrilar e brocas intercambiáveis.

H

FERRAMENTAS HSK-T

BUCHAS PARA BARRAS DE MANDRILAR PARA H100TH-B32-135



Referência para Pedido	Estoque	Dimensões (mm)				WT* (kg)
		DCONWS	DCONMS	OAL	FLGT	
SL3208-90	●	8	32	95	5	0.6
SL3210-90	●	10	32	95	5	0.5
SL3212-90	●	12	32	95	5	0.5
SL3216-90	●	16	32	95	5	0.5
SL3220-90	●	20	32	95	5	0.4

* WT : Peso da Ferram.

Nota 1) Estas buchas são compatíveis apenas com o suporte H100TH-B32-135.

● : Estoque mantido.

ACESSÓRIOS > P046
INFORMAÇÕES TÉCNICAS > Q001