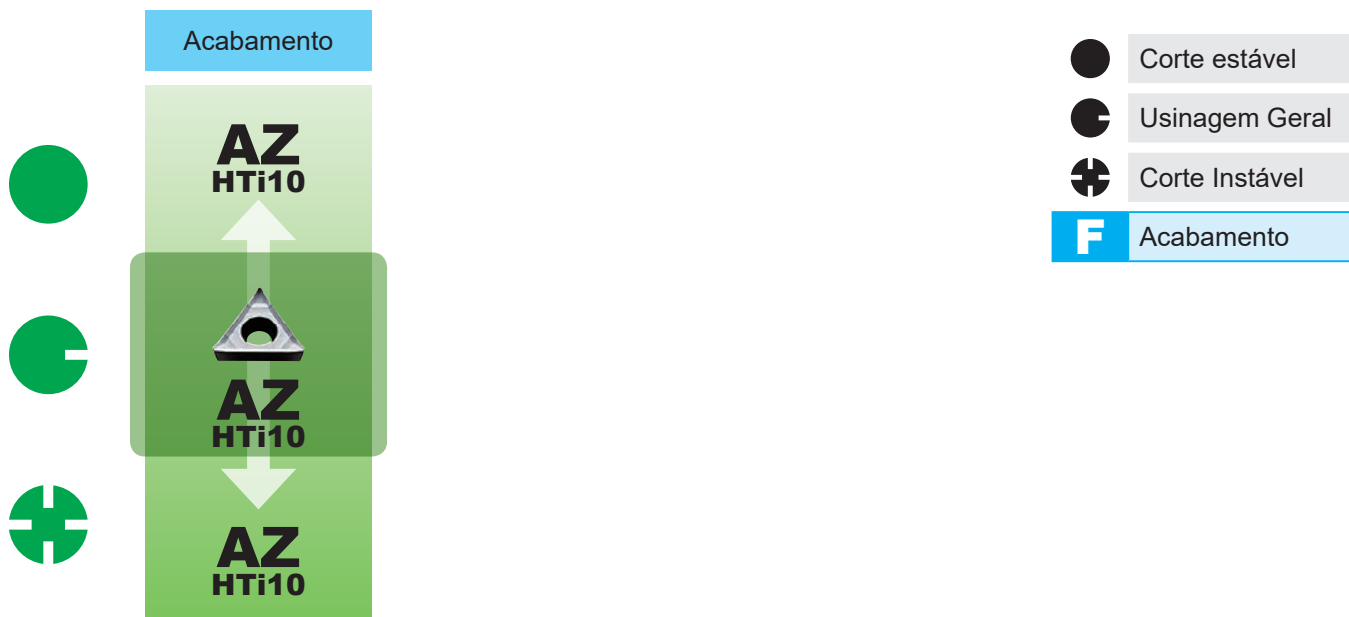


## CLASSES E QUEBRA-CAVACOS PARA TORNEAMENTO EXTERNO

INSERTOS DE TORNEAMENTO

A



**N** Ligas de Alumínio (Ex.: A6061, A7075)  
INSERTOS 7° POSITIVOS COM FURO

vc : Velocidade de Corte  
f : Avanço  
ap : Profundidade de Corte

	Tipo de Usinagem	Quebra-cavacos	Classe	1ª Recomendação		
				vc (m/min)	f (mm/rot)	ap (mm)
● Corte estável	<b>F</b>	<b>AZ</b>	<b>HTi10</b>	300—700	0.10—0.40	0.20—3.00
● Usinagem Geral	<b>F</b>	<b>AZ</b>	<b>HTi10</b>	300—700	0.10—0.40	0.20—3.00
⊕ Corte Instável	<b>F</b>	<b>AZ</b>	<b>HTi10</b>	300—700	0.10—0.40	0.20—3.00