

## ■ PRECAUÇÕES QUANDO UTILIZAR A MICRO-MINI TWIN

● Quando utilizar um suporte para uso geral / torno automático:

1 Para evitar o lascamento da 2ª aresta de corte, cuidado ao introduzir a ferramenta para torneamento interno no furo. Veja a fig. 1. Se a 2ª aresta encostar na face interna do suporte, existe a possibilidade de ocorrer o lascamento.

2 Quando utilizar este tipo de suporte, existe a possibilidade de danificar a haste e a 2ª aresta. Tenha certeza de que os parafusos de fixação estão apertados com o torque correto. Adicionalmente, tenha certeza de que não há parafuso próximo à 2ª aresta de corte, o que pode causar a quebra da ferramenta para torneamento interno.

◎ Quando utilizar suporte Mitsubishi

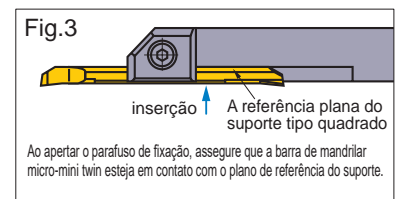
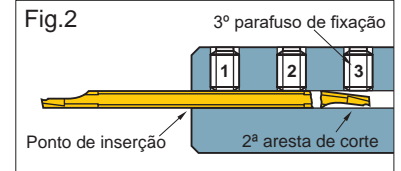
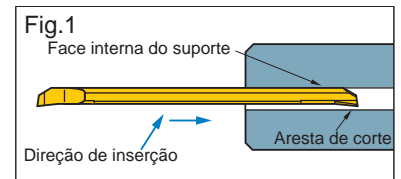
Quando utilizar suporte com grande balanço, remova o 3º parafuso antes de usar. (RBH1620N, RBH19020N, RBH2020N e RBH2520N não possuem o 3º parafuso.) O valor do torque para fixação do parafuso é 2.0 N•m.

● Quando utilizar um suporte tipo quadrado:

1 Quando instalar uma ferramenta para torneamento interno dentro do suporte, aperte o parafuso de fixação depois de garantir que as faces planas da ferramenta para torneamento interno e do suporte estejam paralelas. Veja a fig. 3.

2 Tenha certeza de que os parafusos de fixação estão apertados com valores recomendados.

3 Não aperte os parafusos de fixação sem que a barra esteja no lugar, pois o grampo de fixação do suporte pode ser danificado.



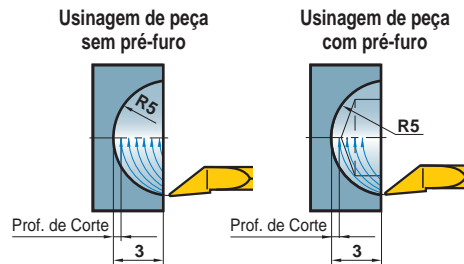
## MÉTODOS DE USINAGEM DAS BARRAS CR

### ● Torneamento de perfil

Usinando um pré-furo, o tempo de usinagem será reduzido e o controle de cavacos será melhorado.

Condições de Corte

Material : AISI 1020  
 Suporte : CR05RS-01B  
 Velocidade de Corte: 80m/min  
 Avanço : 0.05mm/rot  
 Prof. de Corte : 0.05mm  
 Com Refrigeração

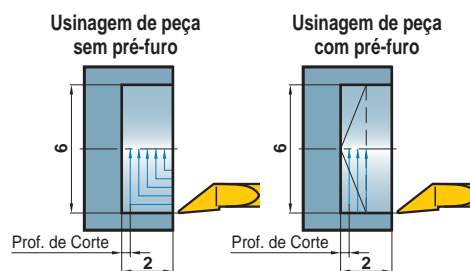


### ● Faceamento Interno

Usinando um pré-furo, o tempo de usinagem será reduzido e o controle de cavacos será melhorado.

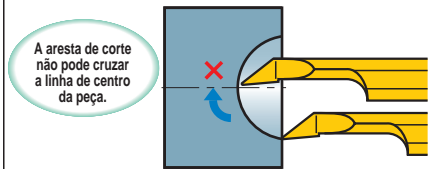
Condições de Corte

Material : AISI 1020  
 Suporte : CR05RS-01B  
 Velocidade de Corte: 80m/min  
 Avanço : 0.05mm/rot  
 Prof. de Corte : 0.05mm  
 Com Refrigeração



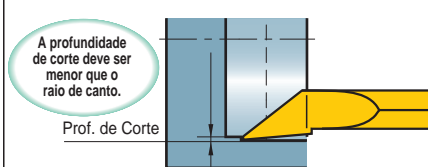
## ■ OBSERVAÇÕES

### Torneamento de perfil, faceamento interno



Se a aresta de corte cruzar a linha de centro durante a usinagem, a aresta pode se fraturar.

### Cópia



Com profundidades de corte maiores que o raio de canto, rebarbas serão formadas.