

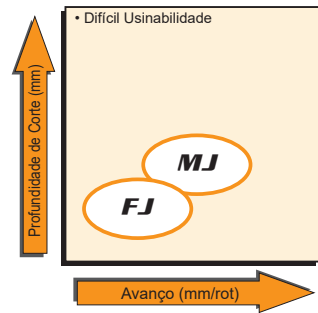
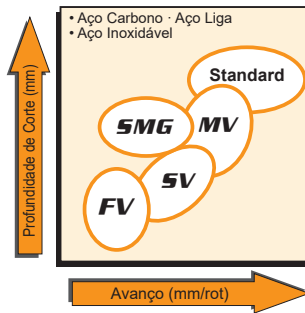
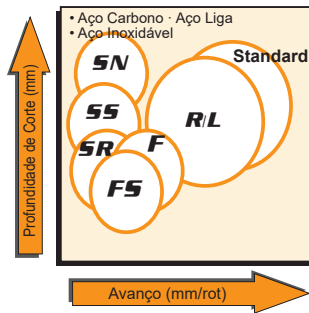
SISTEMA DE QUEBRA-CAVACOS DE PRECISÃO

QUEBRA-CAVACOS RETIFICADOS

QUEBRA-CAVACOS 3-D

CAMPO DE CONTROLE DE CAVACO

CAMPO DE CONTROLE DE CAVACO



CARACTERÍSTICAS DOS QUEBRA-CAVACOS

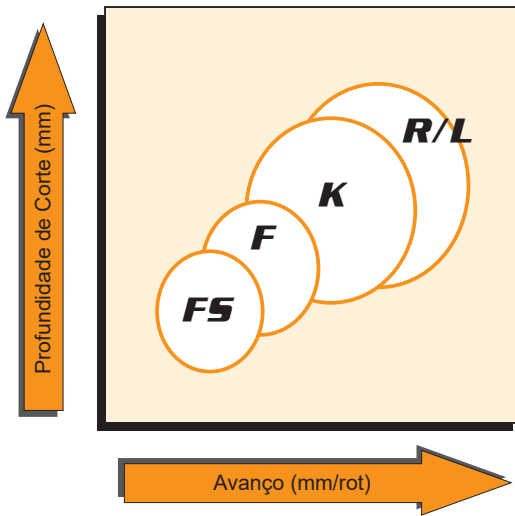
Quebra-cavacos	Características	Tipo CCGH/CCGT	Tipo CCMH/CCMT CPMH/CPMT	Tipo DCMT	Tipo DCGT	Tipo TCGT/TCMT	Tipo TPMH	Tipo VBGT/VBMT	Tipo VCMT	Tipo WBMT/WCGT
SMG (Tolerância G)	<ul style="list-style-type: none"> Para usinagem média. Quebra-cavaco moldado 3D com bom controle de cavacos. Inserto de tolerância G com alta agudez, para usinagem de alta precisão. 		—	—		—	—	—	—	—
FV (Tolerância M)	<ul style="list-style-type: none"> Aresta de corte aguda e baixo esforço de corte. Aplicável para baixas profundidades de corte e baixos avanços. 	—			—					—
SV (Tolerância M)	<ul style="list-style-type: none"> Para usinagem leve. Quebra-cavaco peninsular garante controle de cavacos mesmo em profundidades menores que 1 mm. 	—			—	—				—
MV (Tolerância M)	<ul style="list-style-type: none"> Aresta de corte aguda com grande ângulo de saída. Proporciona um amplo campo de controle de cavacos. 	—			—	—				
Standard (Tolerância M)	<ul style="list-style-type: none"> Para usinagem média. Equilíbrio entre resistência e agudez da aresta devido à combinação entre a fase plana e o ângulo de saída amplo. 	—			—		—			—
FJ	<ul style="list-style-type: none"> A aresta curva facilita a expulsão de cavacos. Grande ângulo de saída, indicado para acabamento de materiais de difícil usinabilidade. 		—	—			—	—	—	
MJ	<ul style="list-style-type: none"> A aresta curva facilita a expulsão de cavacos. Grande ângulo de saída, indicado para acabamento e usinagem leve de materiais de difícil usinabilidade. 		—	—			—	—	—	

Quebra-cavacos	Características	Tipo CCGH/CCGT	Tipo CPGT	Tipo DCGT	Tipo TPGH	Tipo TPGV/TPGT	Tipo TCGT	Tipo VBGT/VCGT	Tipo WBGT	Tipo WCGT	Tipo WPGT
FS	<ul style="list-style-type: none"> Para acabamentos de precisão. Quebra-cavaco retificado estreito com bom controle de cavacos. Aresta de corte aguda permite bom acabamento superficial. 	—	—	—		—	—	—	—	—	
F	<ul style="list-style-type: none"> Acabamento. Quebra-cavaco retificado com controle do fluxo de cavacos. Aresta de corte aguda permite bom acabamento superficial. 				—					—	—
R/L	<ul style="list-style-type: none"> Quebra-cavaco retificado para usinagem leve. Bom controle de cavacos em avanços baixos a médios. 	—	—	—	—	—	—	—	—		—
Standard	<ul style="list-style-type: none"> Para usinagem leve. Bom controle de cavacos em avanços baixos a médios. 	—		—	—	—	—	—	—	—	

Quebra-cavacos	Características	Tipo CCET	Tipo CCGT	Tipo DCET	Tipo DCGT	Tipo VBET
SR	<ul style="list-style-type: none"> Quebra-cavaco retificado amplo para usinagem média, ideal para tornos automáticos. Baixo esforço de corte e bom controle do fluxo de cavacos. 		—		—	
SS	<ul style="list-style-type: none"> Quebra-cavaco paralelo para usinagem média, ideal para tornos automáticos. Excelente controle de cavacos em baixos avanços. 	—		—		—
SN	<ul style="list-style-type: none"> Quebra-cavaco paralelo para uso geral, ideal para tornos automáticos. Excelente controle de cavacos em avanços baixos a médios. 					

QUEBRA-CAVACOS RETIFICADOS (INSERTOS NEGATIVOS)

CAMPO DE CONTROLE DE CAVACO ■ CARACTERÍSTICAS DOS QUEBRA-CAVACOS



Quebra-cavacos	Características	Tipo DNGG	Tipo SNGG	Tipo TNGG	Tipo VNGG
FS	<ul style="list-style-type: none"> ● Para acabamentos de precisão. ● Quebra-cavaco retificado estreito com bom controle de cavacos. ● Aresta de corte aguda permite bom acabamento superficial. 	—	—		—
F	<ul style="list-style-type: none"> ● Para acabamento. ● Quebra-cavaco retificado com controle do fluxo de cavacos. ● Aresta de corte aguda permite bom acabamento superficial. 	—	—		—
K	<ul style="list-style-type: none"> ● Quebra-cavaco paralelo para usinagem leve. ● Bom controle de cavacos em avanços baixos a médios. 	—	—		—
R/L	<ul style="list-style-type: none"> ● Quebra-cavaco paralelo para usinagem média. ● Bom controle de cavacos em avanços médios. 				