

Ferramentas para turbilhonamento de roscas

Série TW

NOVO



Turbilhonamento de roscas de alta eficiência para peças das indústrias médica e aeroespacial

Programa abrangente estão disponíveis para uso em diversas máquinas e diferentes tipos de roscas  
Disponível nas versões econômica e de alta eficiência



Ferramentas para turbilhonamento de roscas

# Série TW

Linha ampla para diferentes operações de rosqueamento

O programa inclui uma versão de alta eficiência e uma versão econômica

1

Linha abrangente compatível com uma variedade de diferentes modelos de máquinas

Disponível em dois tipos de insertos

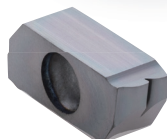
## Série L – alta eficiência

Design de 9 arestas  
**Inserto da Série L (2 arestas)**

Espessura do inserto: 4,0 mm



Inserto da série L  
(Ex.: para rosca dupla)



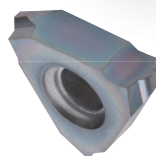
## Série T – econômica

Design de 6 arestas  
**Inserto Série T (3 arestas)**

Espessura do inserto: 4,0 mm



Inserto da série T  
(Ex.: para rosca única)



Compatível com uma ampla variedade de máquinas (ver tabela na página 6)

Citizen Machinery Co., Ltd.

Star Micronics Co., Ltd.

TSUGAMI Corporation

Para diâmetros de rosca até  $\varnothing 10\text{mm}$



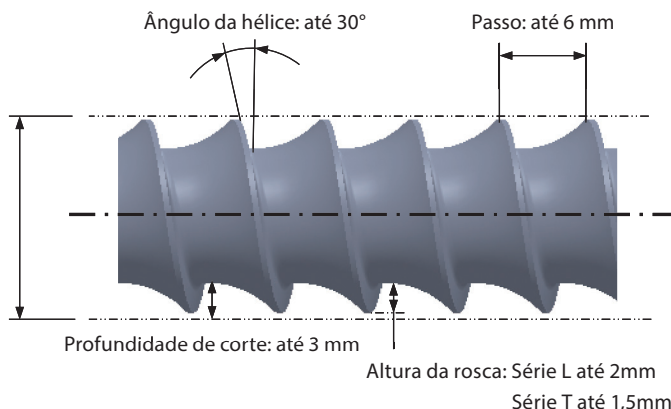
## 2 Disponível para vários tipos de rosqueamento

**Insertos customizados podem ser fabricados para formatos específicos de rosca. Entre em contato com nosso representante de vendas para mais informações.**

Faixa comum de perfis de rosca compatíveis

Ângulo da hélice	: até 30°
Profundidade de corte	: até 3mm
Altura da rosca	: Série L até 2mm Série T até 1,5mm
Passo	: até 6mm
Diâm. externo do material	: até $\phi 10$ mm
Número de entradas	: Roscas até 4 entradas
Espessura máx. do inserto	: Série L 6,5mm Série T 6,0mm

Diâm. externo  
do material:  
até  $\phi 10$  mm



Os valores são apenas para referência e podem variar dependendo da geometria da peça

## PR1535 Usinagem estável pela combinação de um substrato tenaz que previne lascamento e um revestimento especial resistente a altas temperaturas.

### Ponto 1

**Maior resistência devido a uma proporção otimizada do teor de cobalto.**

\*Em comparação com nossa classe convencional.

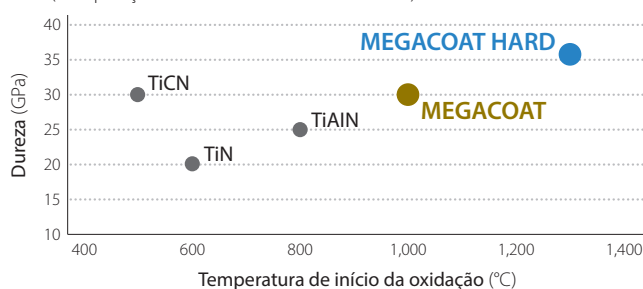
### Ponto 2

**Adequado para uma ampla variedade de condições de corte, desde cortes contínuos até cortes interrompidos severo.**

### Ponto 3

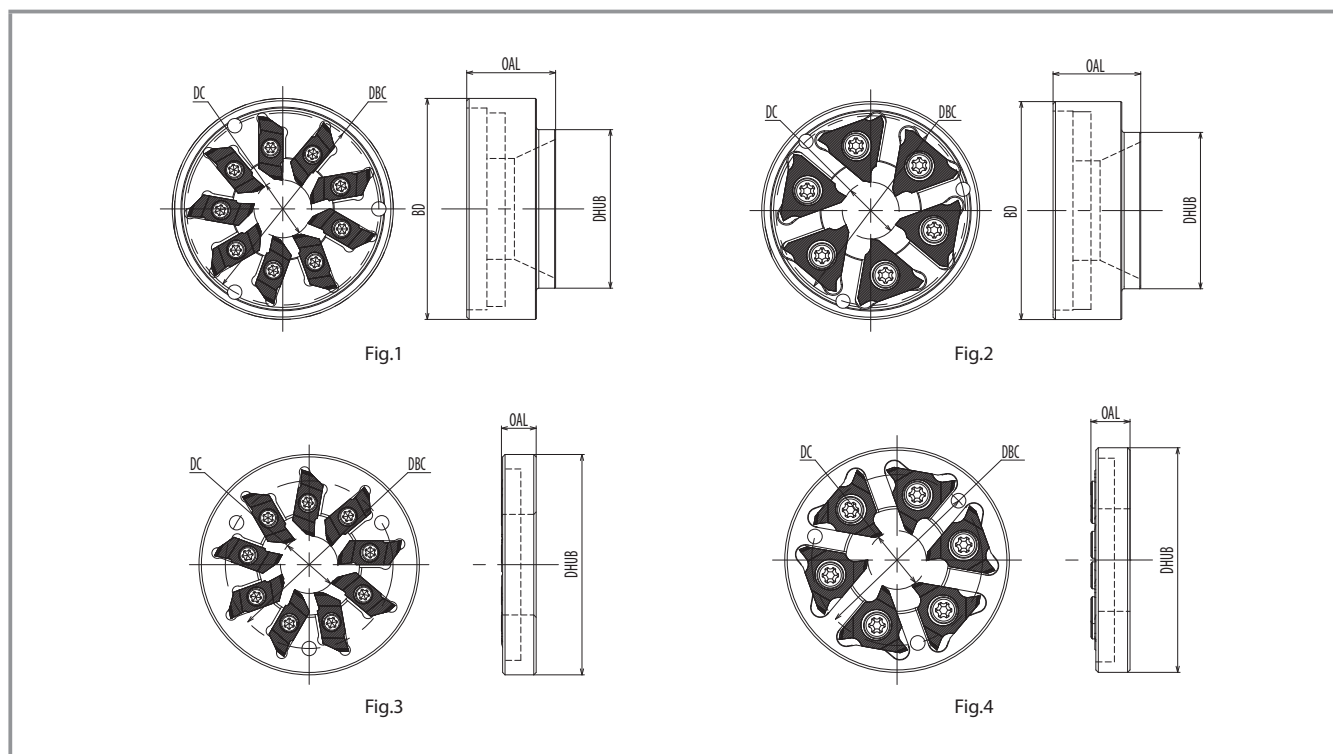
**MEGACOAT NANO® fornece vida estendida da ferramenta e desempenho de corte estável.**

Propriedades de revestimento  
(Comparação com nossa classe convencional)



Resistência à oxidação: Baixa, Alta








### Dimensões do porta-ferramentas

Descrição	Estoque	Nº de facas	Dimensões (mm)					Formato
			BD	DC	DHUB	OAL	DBC	
TW 1219L-09-CA	●	9	46	12	33	18.5	40	Fig.1
1219T-06-CA	●	6						Fig.2
TW 1207L-09-CB	●	9	-	12	46	7.2	35	Fig.3
1207T-06-CB	●	6						Fig.4

Insertos customizados podem ser fabricados para formatos específicos de rosca. Entre em contato com nosso representante de vendas para mais informações.

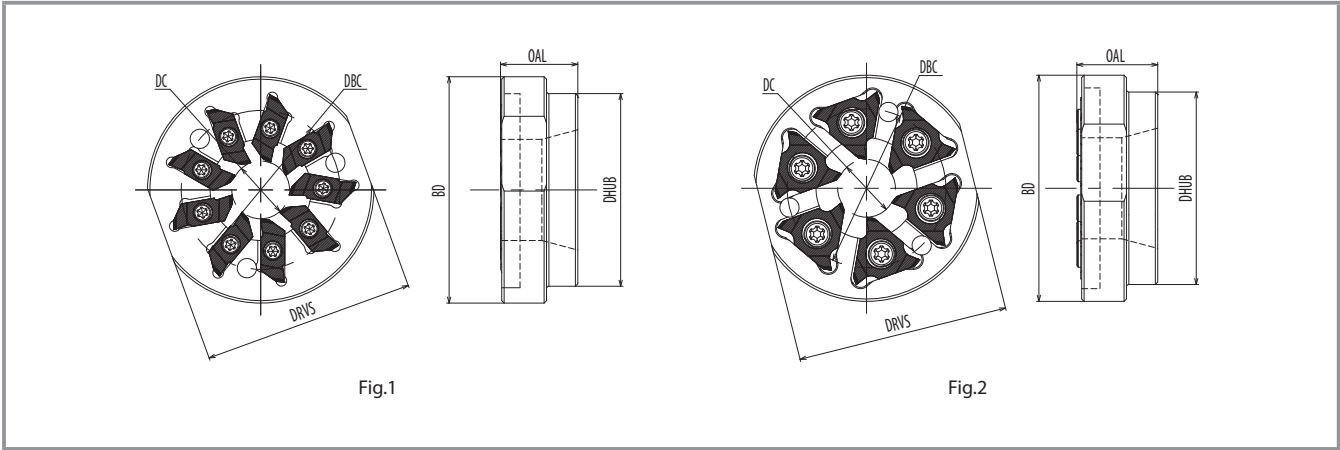
● : Item Standard

### Peças de reposição

Descrição	Acessórios		
	Parafuso de fixação	Chave	Pasta antigripante
			
TW 1219L-09-CA	SB-2570TR	DTM-8	P-37
1219T-06-CA	SB-4085TRP*	DTPM-15	
TW 1207L-09-CB	SB-2570TR	DTM-8	P-37
1207T-06-CB	SB-4075TRP*	DTPM-15	

\* Os suportes para insertos da Série T são fornecidos com parafusos de fixação para insertos com 4,0 mm de espessura.

Ao usar insertos de 6 mm de espessura, substitua o parafuso de fixação por SB-40104TRP (para TW1207T-06-CB, use SB-4090TRP).








Dimensões do porta-ferramentas

Descrição		Dispini- bilidade	Nº de facas	Dimensões (mm)						Formato
				BD	DC	DHUB	OAL	DRVS	DBC	
TW	1216L-09-S	●	9	47	12	40	16	44	33	Fig.1
	1216T-06-S	●	6							Fig.2

Insertos customizados podem ser fabricados para formatos específicos de rosca. Entre em contato com nosso representante de vendas para mais informações. ● : Item Standard

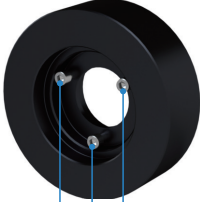
Peças de reposição

Descrição	Acessórios				
	Parafuso de fixação	Chave	Parafuso	Chave	Pasta antigripante
					
TW 1216L-09-S	SB-2570TR	DTM-8	HH4X12A	LW-3	P-37
1216T-06-S	SB-4085TRP*	DTPM-15			

\* Os suportes para insertos da Série T são fornecidos com parafusos de fixação para insertos com 4,0 mm de espessura. Ao usar insertos de 6 mm de espessura, substitua o parafuso de fixação por SB-40104TRP

Procedimento de montagem em máquina para TW1216L-09-S / TW1216T-06-S

**Cabeçote de turbilhamento**



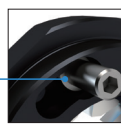
Fixe provisoriamente os três parafusos de fixação.

**Passo 1**


Aperte provisoriamente o parafuso de fixação HH4x12A no cabeçote de turbilhamento.

**Passo 2**

Coloque o parafuso de fixação na ranhura na parte traseira do suporte.



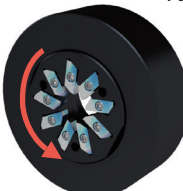
Parte traseira do suporte



Parte frontal do suporte

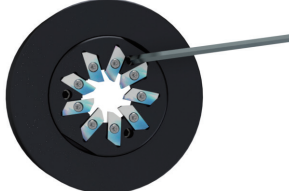
**Passo 3**

Gire o corpo do suporte no sentido anti-horário e confirme se a cabeça do parafuso de fixação está visível pela frente.

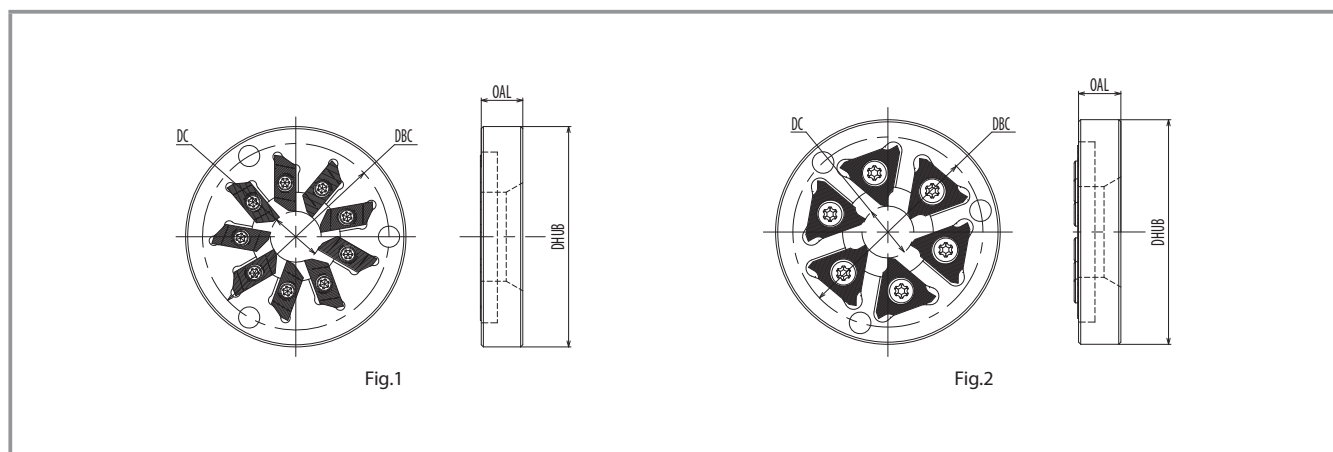


**Passo 4**

Aperte o parafuso de fixação usando a chave fornecida LW-3.



Chave (LW-3)








### Dimensões do porta-ferramentas

Descrição	Estoque	Nº de facas	Dimensões (mm)				Formato
			DC	DHUB	OAL	DBC	
TW 1210L-09-T	●	9	12	52	10	44	Fig.1
	●	6					Fig.2
TW 1216L-09-T	●	9	12	52	16	44	Fig.1
	●	6					Fig.2
TW 1219L-09-T	●	9	12	52	19	44	Fig.1
	●	6					Fig.2
TW 1222L-09-T	●	9	12	52	22	44	Fig.1
	●	6					Fig.2

Insertos customizados podem ser fabricados para formatos específicos de rosca. Entre em contato com nosso representante de vendas para mais informações.

● : Item Standard

### Peças de reposição

Descrição	Acessórios				
	Parafuso de fixação	Chave	Parafuso	Chave	Pasta antigripante
					
TW 1210L-09-T	SB-2570TR	DTM-8	HH5X15	LW-4	P-37
	SB-4085TRP*	DTPM-15			
TW 1216L-09-T	SB-2570TR	DTM-8	HH5X15	LW-4	P-37
	SB-4085TRP*	DTPM-15			
TW 1219L-09-T	SB-2570TR	DTM-8	HH5X20	LW-4	P-37
	SB-4085TRP*	DTPM-15			
TW 1222L-09-T	SB-2570TR	DTM-8	HH5X20	LW-4	P-37
	SB-4085TRP*	DTPM-15			

\* Os suportes para insertos da Série T são fornecidos com parafusos de fixação para insertos com 4,0 mm de espessura. Ao usar insertos de 6 mm de espessura, substitua o parafuso de fixação por SB-40104TRP

## Lista de compatibilidade de máquinas

Baseado em pesquisa da Kyocera. Os nomes das empresas não estão listados em nenhuma ordem específica e os títulos honoríficos foram omitidos.

Fabricante da máquina	Modelo da máquina	Modelo do fuso	Faixa de ângulo	Descrição	
Citizen Machinery Co., Ltd.	A20	BTW-5000	-15°~0°	TW1219L-09-CA TW1219T-06-CA	
	A20 (2F) / A20 (3F)	BTW-2000	±25°		
	A32		±25°		
	C20 / C32 / C32 (2M)	BTW-1000	±25°		TW1207L-09-CB TW1207T-06-CB
	D25	BTW-3100	-15°~0°		
	D25 (1M)	BTW-6000	±25°	TW1219L-09-CA TW1219T-06-CA	
	L20	BTW-1000	±25°		
		BTW-2000	±25°		
		BTW-3000	-15°~0°	TW1207L-09-CB	
		BTW-3100	-15°~0°	TW1207T-06-CB	
	L20 (7M)	BTW-1000	±25°	TW1219L-09-CA TW1219T-06-CA	
	L20E	BTW-3000	-15°~0°	TW1207L-09-CB	
		BTW-3100	-15°~0°	TW1207T-06-CB	
	L20E (1M)	BTW-1000	±25°	TW1219L-09-CA TW1219T-06-CA	
		BTW-3000	-15°~0°	TW1207L-09-CB TW1207T-06-CB	
	L20E (2M) / L20E (3M)	BTW-2000	±25°	TW1219L-09-CA	
		BTW-5000	-15°~0°	TW1219T-06-CA	
		BTW-3100	-15°~0°	TW1207L-09-CB TW1207T-06-CB	
	L20X	BTW-2000	±25°	TW1219L-09-CA TW1219T-06-CA	
		BTW-6000	±25°		
	L32	BTW-2000	±25°	TW1207L-09-CB TW1207T-06-CB	
		BTW-3000	-15°~0°		
		BTW-3100	-15°~0°		
	L32 (1M) / L32 (2M)	BTW-2000	±25°	TW1219L-09-CA	
		BTW-6000	±25°	TW1219T-06-CA	
		BTW-3100	-15°~0°	TW1207L-09-CB TW1207T-06-CB	
	L32 (2M)	BTW-6200	±25°	TW1219L-09-CA TW1219T-06-CA	
	L32X	BTW-2000	±25°		
		BTW-6000	±25°		
		BTW-3000	-15°~0°	TW1207L-09-CB	
		BTW-3100	-15°~0°	TW1207T-06-CB	
	M16	BTW-5000	-15°~0°	TW1219L-09-CA TW1219T-06-CA	
	M20	BTW-1000	-25°~20°		
		BTW-2000	±25°		
		BTW-4000	±15°	TW1207L-09-CB TW1207T-06-CB	
	M20 (3M) / M32 (3M) M <sub>3</sub> 32	BTW-1000	±25°	TW1219L-09-CA	
	M20 (4M) / M32 (4M)	BTW-2000	±25°	TW1219T-06-CA	
		BTW-4000	±15°	TW1207L-09-CB TW1207T-06-CB	
	M32	BTW-2000	±25°	TW1219L-09-CA TW1219T-06-CA	
	M32 (5M)	BTW-2000	±25°	TW1219L-09-CA	
		BTW-6000	±25°	TW1219T-06-CA	
	M <sub>3</sub> 32-VII	BTW-4000	±15°	TW1207L-09-CB TW1207T-06-CB	
	Star Micronics Co., Ltd.	ECAS-12 / 20	54178	±10°	TW1216L-09-S TW1216T-06-S
SB-20 / 20R / 23R II		0M171	-20°~0°		
SD-26 (todos os tipos)					
SP-20					
SR-20 J / R III / R IV / 32J II		68172	-20°~0°		
SX-38 tipo B					
SW-20					
ECAS-20T		59172	-20°~0°		
ST-20					
SV-20R					
ECAS-32T		58171	±20°		
SR-38		10172	±10°		
ST-38		43156	±20°		
SV-38R					
SX-38 tipo A					
SV-12		12174	±20°		
SV-20		45172	±10°		
SV-32		42173	±10°		
SD-26 tipo S		43172	±10°		
		19121	±20°(Máximo ø8) ±25°(Máximo ø6)		
19122					

# Lista de compatibilidade de máquinas

Baseado em pesquisa da Kyocera. Os nomes das empresas não estão listados em nenhuma ordem específica e os títulos honoríficos foram omitidos.

Fabricante da máquina	Modelo da máquina	Modelo do fuso	Faixa de ângulo	Descrição
TSUGAMI Corporation	SS20 / SS26 / SS32 B0265 / B0266-II B0325 / B0326-II B0265 / B0266 (V)-III B0325 / B0326 (V)-III BW329Z B0385 / 386 (L)-III S205 / S206	3268-Y451	0°-10°	TW1222L-09-T TW1222T-06-T
			0°-20°	TW1219L-09-T TW1219T-06-T
			0°-25°	TW1216L-09-T TW1216T-06-T
			0°-30°	TW1210L-09-T TW1210T-06-T
	S205 / S206-II	3281-Y2451	0°-10°	TW1222L-09-T TW1222T-06-T
			0°-20°	TW1219L-09-T TW1219T-06-T
			0°-25°	TW1216L-09-T TW1216T-06-T
			0°-30°	TW1210L-09-T TW1210T-06-T
	B0123 / 124 / 126-II / B0-V / B0-VR B0203 / 204 / 205 / 205-III / 206-II	3220-Y6541	0°-10°	TW1222L-09-T TW1222T-06-T
			0°-20°	TW1219L-09-T TW1219T-06-T
			0°-25°	TW1216L-09-T TW1216T-06-T
			0°-30°	TW1210L-09-T TW1210T-06-T
	SS267 / SS327-III	3293-Y3031	0°-15°	TW1219L-09-T TW1219T-06-T

## Condições de corte recomendadas

Descrição	Velocidade do fuso n (min <sup>-1</sup> )	Liga de titânio	Aço inoxidável	Liga de alumínio
TW12**L-09-**	Velocidade do fuso da peça	10 ~ 40		
	Velocidade do fuso da ferramenta	1,500 ~ 4,000		5,000 ~ 6,000
TW12**T-06-**	Velocidade do fuso da peça	10 ~ 25		
	Velocidade do fuso da ferramenta	1,500 ~ 4,000		5,000 ~ 6,000

Notas de usinagem

Para melhorar o acabamento superficial: reduza a velocidade do fuso da peça ou aumente a velocidade do fuso da ferramenta.

Para reduzir o tempo de ciclo: aumente a velocidade do fuso da peça.

Para prolongar a vida útil da ferramenta: reduza a velocidade do fuso da ferramenta.

Para melhorar o controle e o escoamento, e evitar o acúmulo de cavacos, recomendamos o uso de refrigeração do lado do fuso principal da ferramenta.



Ilustração do uso de refrigeração



KYOCERA do Brasil Componentes Industriais Ltda.  
Rua Jornalista Angela Martins Vieira, 90 – Éden – CEP 18103-013 – Sorocaba – SP  
Tel : (15) 3227 3800 | ct@kyocera-componentes.com.br | www.kyocera-componentes.com.br

É proibida a cópia ou reprodução de qualquer parte deste folheto sem aprovação prévia.  
© 2026 KYOCERA do Brasil Componentes Industriais Ltda.  
CP506\_PT\_01/2026 CAT/25T2511GPU