


WNMG 080408, Clase: SP0819

Datos de pedido

Número de pedido	252090 SP0819
GTIN	
Clase de artículo	28A

Descripción

WNMG 080408 SP0819 Clase: SP0819

Rompevirutas: 4E

Profundidad de corte a_p : 1 - 3,5 mm

Avance f : 0,15 - 0,55 mm/rev,

Velocidad de corte v_c aplicación principal: 30 - 120 m/min

Velocidad de corte v_c aplicación secundaria: 150 - 320 m/min

Descripción técnica

Aplicación principal	S
Condición de corte	continuo
Profundidad de corte a_p	1 - 3,5 mm
Avance f	0,15 - 0,55 mm/rev,
Aplicación secundaria	M
Velocidad de corte v_c aplicación principal	30 - 120 m/min
Rompevirutas	4E

Radio angular	0,8 mm
Velocidad de corte v_c aplicación secundaria	150 - 320 m/min
Clase	SP0819
Asignación fino/desbaste	Desbaste-acabado
Material de corte	MD
Código ISO plaquita de corte	WNMG 080408
Número de cambios/cortes	6
Tipo de producto	Plaquita de corte para torneado