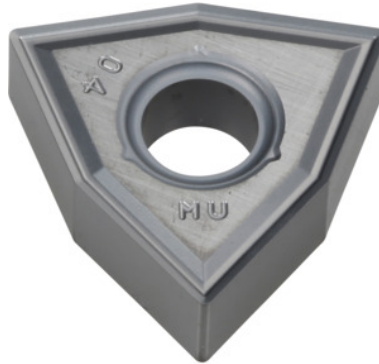



WN. G 080404, Clase: SW05


Datos de pedido

Número de pedido	252112 SW05
GTIN	4960664630035
Clase de artículo	25E

Descripción técnica

Velocidad de corte v_c aplicación principal	50 - 140 m/min
Condición de corte	continuo
Aplicación principal	Ti
Avance f	0,1 - 0,35 mm/rev,
Profundidad de corte a_p	0,5 - 2,5 mm
Rompevirutas	MU
Radio angular	0,4 mm
Clase	SW05
Asignación fino/desbaste	Desbaste-acabado
Material de corte	MD
Código ISO plaquita de corte	WNMG 080404
Número de cambios/cortes	6

Tolerancia	M
Tipo de producto	Plaquita de corte para torneado