

**DCGX 0702005, Clase: SP4019****Datos de pedido**

Número de pedido	260366 SP4019
GTIN	2050001939135
Clase de artículo	28D

**Descripción técnica**

Velocidad de corte $v_c$ aplicación principal	30 - 440 m/min
Avance $f$	0,05 - 0,3 mm/rev,
Rompevirutas	62
Radio angular	0,05 mm
Aplicación principal	UNI
Condición de corte	continuo
Profundidad de corte $a_p$	0,15 - 3 mm
Clase	SP4019
Asignación fino/desbaste	Acabado
Material de corte	MD
Código ISO plaquita de corte	DCGX 0702005
Número de cambios/cortes	2

Tipo de producto

Plaquita de corte para torneado