

**CNMG 120412, Clase: SP0819****Datos de pedido**

Número de pedido	250186 SP0819
GTIN	2050001938213
Clase de artículo	28A

Descripción

CNMG 120412 SP0819 Clase: SP0819

Rompevirutas: 4E

Profundidad de corte a_p : 1 - 5,5 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

Velocidad de corte v_c aplicación principal	30 - 120 m/min
Radio angular	1,2 mm
Aplicación secundaria	M
Avance f	0,15 - 0,55 mm/rev,
Aplicación principal	S
Profundidad de corte a_p	1 - 5,5 mm
Condición de corte	continuo

Rompevirutas	4E
Velocidad de corte v_c aplicación secundaria	150 - 320 m/min
Clase	SP0819
Asignación fino/desbaste	Desbaste-acabado
Material de corte	HM
Código ISO plaquita de corte	CNMG 120412
Número de cambios/cortes	4
Tipo de producto	Plaquita de corte para torneado