

Garant
Plaquita de tronzar neutro, HB7035, Ancho de tronzado w: 4,1 mm

Datos de pedido

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 273100 4,1 |
| GTIN | 4045197143174 |
| Clase de artículo | 21J |

Descripción
Aplicación:

Para lamas de tronzado n.º 273551 – 273558.

Radio angular: 0,2 mm

 Avance f en acero < 900 N/mm²: 0,12 mm/rev,

Descripción técnica

| | |
|---|--------------------------|
| Ancho de tronzado w | 4,1 mm |
| Avance f en acero < 900 N/mm ² | 0,12 mm/rev, |
| Radio angular | 0,2 mm |
| Asignación fino/desbaste | Desbaste-acabado |
| Material de corte | MD |
| Aplicación principal | P |
| Condición de corte | ligeramente interrumpido |
| Clase | HB7035 |
| Número de cambios/cortes | 1 |
| Perfil de plaquita de corte | neutro |

Tipo de producto

Plaquita de corte para tronzado

Datos de usuario

| | Uso | V_c | Código ISO |
|--------------------------------|----------------------------|----------------------|-------------------|
| Acero < 500 N/mm ² | adecuado | 140 m/min | P |
| Acero < 750 N/mm ² | adecuado | 120 m/min | P |
| Acero < 900 N/mm ² | adecuado | 100 m/min | P |
| Acero < 1100 N/mm ² | adecuado | 80 m/min | P |
| Acero < 1400 N/mm ² | adecuado | 50 m/min | P |
| GG(G) | adecuado con restricciones | 80 m/min | K |
| continuo | adecuado | | |
| irregular | adecuado | | |
| interrumpido | adecuado | | |
| húmedo máximo | adecuado | | |