

**Garant****Plaquita de tronzar Radio completo, HB7020, Ancho de tronzado w: 6mm****Datos de pedido**

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | 273735 6      |
| GTIN              | 4045197486721 |
| Clase de artículo | 21J           |

**Descripción técnica**

|                                |                                 |
|--------------------------------|---------------------------------|
| Tolerancia ancho de tronzado w | $\pm 0,04$ mm                   |
| Ancho de tronzado w            | 6 mm                            |
| Avance f                       | 0,12 - 0,3 mm/rev,              |
| Profundidad de corte $a_p$     | 0,8 - 2,3 mm                    |
| Asignación fino/desbaste       | Desbaste-acabado                |
| Material de corte              | MD                              |
| Aplicación principal           | P                               |
| Aplicación secundaria          | M                               |
| Condición de corte             | continuo                        |
| Clase                          | HB7020                          |
| Número de cambios/cortes       | 2                               |
| Perfil de plaquita de corte    | neutro                          |
| Tipo de producto               | Plaquita de corte para tronzado |

## Datos de usuario

|                                | Uso                        | V <sub>c</sub> | Código ISO |
|--------------------------------|----------------------------|----------------|------------|
| Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>  | adecuado                   | 220 m/min      | P          |
| Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>  | adecuado                   | 180 m/min      | P          |
| Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>  | adecuado                   | 170 m/min      | P          |
| Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup> | adecuado                   | 140 m/min      | P          |
| Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup> | adecuado con restricciones | 120 m/min      | P          |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>   | adecuado                   | 140 m/min      | M          |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>   | adecuado                   | 130 m/min      | M          |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>     | adecuado                   | 60 m/min       | S          |
| GG(G)                          | adecuado                   | 200 m/min      | K          |
| CuZn                           | adecuado                   | 250 m/min      | N          |
| Uni                            | adecuado                   |                |            |
| continuo                       | adecuado                   |                |            |
| húmedo máximo                  | adecuado                   |                |            |
| seco                           | adecuado con restricciones |                |            |