

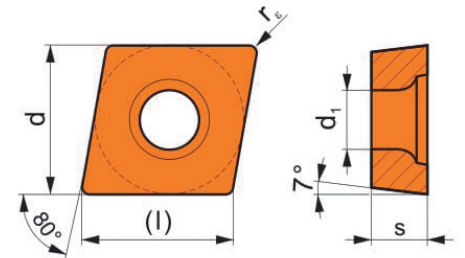
# PLAQUITA PARA TORNEADO CCGT

Plaquita para torneado tipo CCGT.



### Características:

- C: Rómbico 80°
- C: Positivo (filo de corte de 7°)
- G: Tolerancia G ajustada
- T: Unilateral (filos de corte sólo de un lado)



descripción ISO	long. corte ISO	espesor corte ISO	radio de la punta ISO	preparación del filo	rompevirutas	calidad del metal duro	recubrimiento	P	M	K	N	S	H	porta plaquitas E: EXTERNO I: INTERNO	Art.
CCGT 060202F WAL: TW007	06	02	02	F	WAL	TW007	sin revestimiento				■			E: SCLC... I: Axxx SCLC...	5445 324 351
CCGT 060204F WAL: TW007	06	02	04	F	WAL	TW007	sin revestimiento				■			E: SCLC... I: Axxx SCLC...	5445 324 352
CCGT 09T304F WAL: TW007	09	T3 (4mm)	04	F	WAL	TW007	sin revestimiento				■			E: SCLC... I: Axxx SCLC...	5445 324 353
CCGT 120404F WAL: TW007	12	04	04	F	WAL	TW007	sin revestimiento				■			E: SCLC... I: Axxx SCLC...	5445 324 354
CCGT 120408F WAL: TW007	12	04	08	F	WAL	TW007	sin revestimiento				■			E: SCLC... I: Axxx SCLC...	5445 324 355

Rompevirutas (adecuación principal; para más detalles, consulte la tabla "Rompevirutas"): WR = desbaste; WM / WM1 = procesamiento medio; WAF = procesamiento medio; WAL = procesamiento medio; 33 = mecanizado promedio para torno paralelo; WF = terminar; WPR = acabado/proceso medio; Plano (sin indicación) = aplicaciones generales

Leyenda	
Tipología de trabajo	
	Corte interrumpido (condiciones muy precarias)
	Corte semi-interrumpido (condiciones inestables)
	Corte continuo (condiciones estables)
	Pérdida mínima
	Línea continua: proceso recomendado
	Línea discontinua: proceso válido pero no recomendado
Procesamiento de materiales	
	Proceso adecuado
	Proceso aconsejado pero no recomendable

Rompevirutas WAL		
P	P1	
	P2	
	P3	
	P4	
M	M1	
	M2	
	M3	
	M4	
K	K1	
	K2	
	K3	
	K4	
N	N1	
	N2	
	N3	
	N4	
S	S1	
	S2	
	S3	
	S4	
H	H1	
	H2	
	H3	
	H4	

Calidad del metal duro	
Resistencia al desgaste	
	01
	10
	20
	30
	40
	50
	Tenacidad