

PLAQUITA PARA TORNEADO CCMT

descripción ISO	long. del filo ISO	grosor del filo 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.
CCMT 120404E- WF: TW230	12	04	04	E	WF	TW230	PVD	■	■	▲	■			E: SCLC... I: Axxx SCLC...	5445 322 156
CCMT 120404E- WF: TW325	12	04	04	E	WF	TW325	CVD	■	■	▲	■			E: SCLC... I: Axxx SCLC...	5445 321 159
CCMT 120408E- WPR: TW230	12	04	08	E	WPR	TW230	PVD	■	▲	■				E: SCLC... I: Axxx SCLC...	5445 322 157
CCMT 120408E WPR:TW325	12	04	08	E	WPR	TW325	CVD	■	▲	■				E: SCLC... I: Axxx SCLC...	5445 321 160

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 proceso	
	Corte interrumpido (condición muy precaria)
	Corte semi-interrumpido (condición inestable)
	Corte continuo (condición estable)
	Pérdida mínima
	Línea continua: proceso recomendable
	Línea discontinua: proceso posible pero no recomendado
Lavorazione materiali	
	Proceso recomendado
	Proceso válido pero no recomendado

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

Rompevirutas WF

Rompevirutas WPR

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	

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	