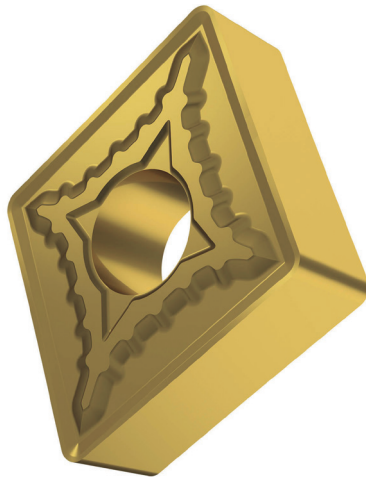


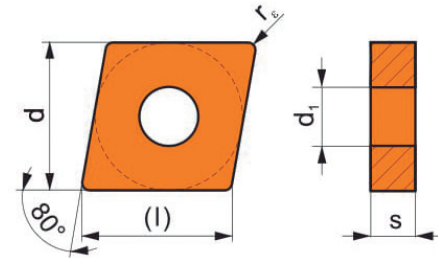
PLAQUITA PARA TORNEADO CNMG



Plaquita para torneado tipo CNMG

Características:

- C: Rómbico 80°
- N: Negativo (0° filo de corte)
- M: Tolerancia moldeada de precisión M
- G: Doble cara (bordes de corte en ambos lados)



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.
								■	■	■	■	■	■		
CNMG 120404E-WM: TW230	12	04	04	E	WM	TW230	PVD	■	■	■	■	■	■	E: PCLN... I: Axxx PCLN...	5445 312 351
CNMG 120404E-WM: TW325	12	04	04	E	WM	TW325	CVD	■	■	■	■	■	■	E: PCLN... I: Axxx PCLN...	5445 311 351
CNMG 120408E-WM: TW230	12	04	08	E	WM	TW230	PVD	■	■	■	■	■	■	E: PCLN... I: Axxx PCLN...	5445 312 352
CNMG 120408E-WM: TW325	12	04	08	E	WM	TW325	CVD	■	■	■	■	■	■	E: PCLN... I: Axxx PCLN...	5445 311 352
CNMG 120408E-WR: TW325	12	04	08	E	WR	TW325	CVD	■	■	■	■	■	■	E: PCLN... I: Axxx PCLN...	5445 311 451
CNMG 120408E-WR: TW335	12	04	08	E	WR	TW335	CVD	■	■	■	■	■	■	E: PCLN... I: Axxx PCLN...	5445 311 452

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	
Tipo de proceso	
	Corte interrumpido (condiciones muy precarias)
	Corte semi-interrumpido (condiciones inestables)
	Corte continuo (condiciones estables)
	Pérdida mínima
	Línea continua: Proceso recomendado
	Línea discontinua: Proceso posible pero no recomendado
Procesamiento de materiales	
	Procesamiento adecuado
	Procesamiento recomendado pero no ideal

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