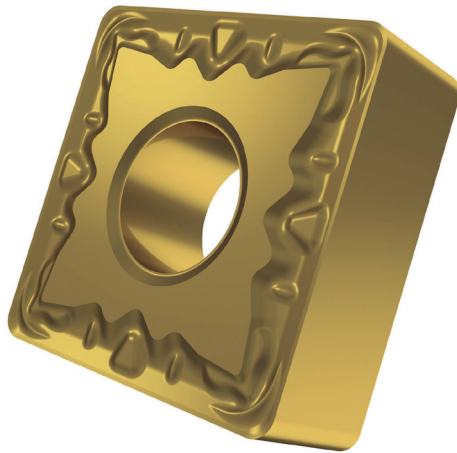


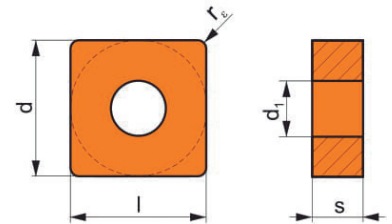
PLAQUITA PARA TORNEADO SNMG

Plaquita para torneado tipo SNMG



Características:

- S: Cuadrado
- 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	rompe virutas	calidad metal duro	recubrimiento	P	M	K	N	S	H	porta plaquita E: EXTERNO I: INTERNO	Art.
SNMG 120404E-WF:TW230	12	04	04	E	WF	TW230	PVD	■	■	■	■	■	■	E: PSSN...	5445 214 151
SNMG 120404E-WF:TW325	12	04	04	E	WF	TW325	CVD	■	■	■	■	■	■	E: PSSN...	5445 211 151
SNMG 120408E-WM:TW230	12	04	08	E	WM	TW230	PVD	■	■	■	■	■	■	E: PSSN...	5445 212 351
SNMG 120408E-WM:TW325	12	04	08	E	WM	TW325	CVD	■	■	■	■	■	■	E: PSSN...	5445 211 351
SNMG 120408E-WR:TW230	12	04	08	E	WR	TW230	PVD	■	■	■	■	■	■	E: PSSN...	5445 211 352
SNMG 120408E-WR:TW325	12	04	08	E	WR	TW325	CVD	■	■	■	■	■	■	E: PSSN...	5445 211 451

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	