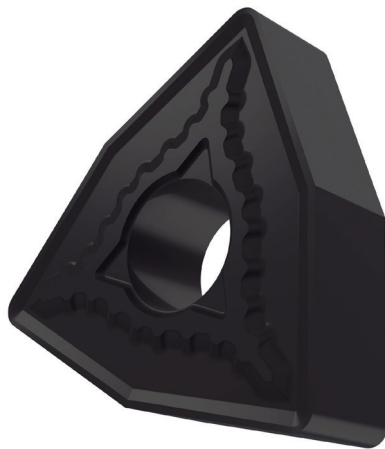


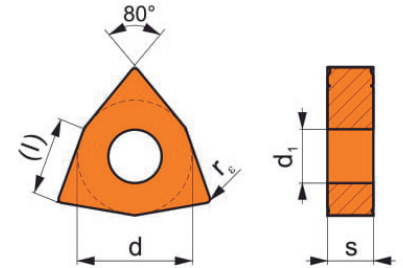
PLAQUITA PARA TORNEADO WNMG

Plaquita para torneado tipo WNMG



Características:

- W: Trígono 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 metal duro	recubrimiento	P	M	K	N	S	H	porta plaquitas E: EXTERNO I: INTERNO	Art.
WNMG 080404E- WM: TW435	08	04	04	E	WM	TW435	CVD	■	■				■	E: PWLN... I: Axxx PWLN...	5445 412 351
WNMG 080404E- WM: TW325	08	04	04	E	WM	TW325	CVD	■	■	■			■	E: PWLN... I: Axxx PWLN...	5445 411 351
WNMG 080408E- WM: TW435	08	04	08	E	WM	TW435	CVD	■	■				■	E: PWLN... I: Axxx PWLN...	5445 412 352
WNMG 080408E- WM: TW325	08	04	08	E	WM	TW325	CVD	■	■	■			■	E: PWLN... I: Axxx PWLN...	5445 411 352
WNMG 080408E- WR: TW325	08	04	08	E	WR	TW325	CVD	■	■	■				E: PWLN... I: Axxx PWLN...	5445 411 451
WNMG 080408E- WR: TW335	08	04	08	E	WR	TW335	CVD	■	■					E: PWLN... I: Axxx PWLN...	5445 411 452

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	