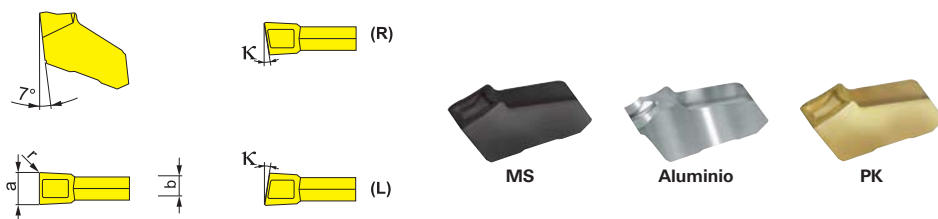


Plaquita de tronzado y punzonado



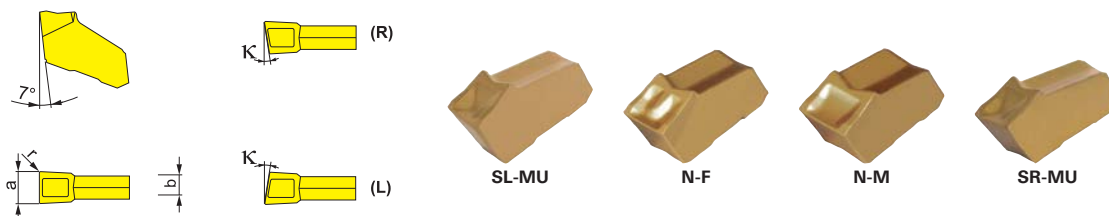
Designación ISO	Tipo de material de corte	Anchura ±0,06 mm	r mm	Dimensión frontal K °	Velocidad de corte Avance	P	M	K	N	S	H	U.E.	2972	Ref.
						acero	inoxidable	fundición	aluminio	superalc.	templado		€	
GFN 2,2	Aluminio	2,2	0,16	6	v _c m/min f mm/rev.	-	-	-	140-630 0,08-0,17	-	-	10 Δ	17,68	...9095
GFN 2,2	PK30	2,2	0,16	6	v _c m/min f mm/rev.	95-280 0,05-0,15	-	90-210 0,05-0,15	-	-	-	10 Δ	9,83	...9030
GFN 2,2	MS35	2,2	0,16	12	v _c m/min f mm/rev.	90-180 0,05-0,15	55-105 0,05-0,11	-	-	15-55 0,05-0,09	-	10 Δ	9,83	...9035
GFN 3,1	Aluminio	3,1	0,16	12	v _c m/min f mm/rev.	-	-	-	140-630 0,08-0,17	-	-	10 Δ	18,17	...9100
GFN 3,1	PK30	3,1	0,20	8	v _c m/min f mm/rev.	95-280 0,05-0,15	-	90-210 0,05-0,15	-	-	-	10 Δ	10,31	...9005
GFN 3,1	MS35	3,1	0,20	8	v _c m/min f mm/rev.	90-180 0,05-0,15	55-105 0,05-0,11	-	-	15-55 0,05-0,09	-	10 Δ	10,31	...9010
GFN 4,1	PK30	4,1	0,20	8	v _c m/min f mm/rev.	95-280 0,05-0,15	-	90-210 0,05-0,15	-	-	-	10 Δ	11,06	...9105
GFN 4,1	MS35	4,1	0,20	8	v _c m/min f mm/rev.	90-180 0,05-0,15	55-105 0,05-0,11	-	-	15-55 0,05-0,09	-	10 Δ	11,06	...9110

Δ Solo es posible la entrega de una unidad de embalaje completa.

(W288)

Plaquita de tronzado y punzonado

Características: Sistema de autosujeción con tope.



Designación ISO	Tipo de material de corte	Anchura ±0,06 mm	b mm	r mm	Ángulo de incidencia °	Dimensión frontal K °	Velocidad de corte Avance	P	M	K	N	S	H	U.E.	2969	Ref.
								acero	inoxidable	fundición	aluminio	superalc.	templado		€	
LFMX 2.00-0.16N-F	U 9035	2	1,6	0,16	7	-	v _c m/min f mm/rev.	95-180 0,05-0,15	55-105 0,05-0,11	90-170 0,05-0,15	-	15-50 0,05-0,09	15-35 0,1-0,2	10 Δ	10,38	...3197
LFMX 2.00-0.16N-M	U 9035	2	1,6	0,16	7	-	v _c m/min f mm/rev.	95-180 0,05-0,17	55-105 0,05-0,13	90-170 0,05-0,17	140-630 0,05-0,17	15-50 0,05-0,1	15-35 0,1-0,2	10 Δ	11,91	...3200
LFMX 3.10-0.20N-F	U 9035	3,1	2,6	0,2	7	-	v _c m/min f mm/rev.	95-180 0,07-0,17	55-105 0,07-0,13	90-170 0,07-0,17	-	15-50 0,07-0,1	15-35 0,1-0,2	10 Δ	10,38	...3203
LFMX 3.10-0.20N-M	U 9035	3,1	2,6	0,2	7	-	v _c m/min f mm/rev.	95-180 0,07-0,2	55-105 0,07-0,15	90-170 0,07-0,2	140-630 0,07-0,2	15-50 0,07-0,12	15-35 0,1-0,2	10 Δ	11,91	...3206
LFMX 4.10-0.20N-F	U 9035	4,1	3,6	0,2	7	-	v _c m/min f mm/rev.	95-180 0,07-0,22	55-105 0,07-0,17	90-170 0,07-0,22	-	15-50 0,07-0,13	15-35 0,1-0,2	10 Δ	10,74	...3209
LFMX 4.10-0.20N-M	U 9035	4,1	3,6	0,2	7	-	v _c m/min f mm/rev.	95-180 0,07-0,25	55-105 0,07-0,19	90-170 0,07-0,25	140-630 0,07-0,25	15-50 0,07-0,15	15-35 0,1-0,2	10 Δ	11,91	...3212
LFMX 3.10-0.20SR8-M	U 9035	3,1	2,6	0,2	-	8	v _c m/min f mm/rev.	95-180 0,07-0,2	55-105 0,07-0,15	90-170 0,07-0,2	140-630 0,07-0,2	15-50 0,07-0,12	15-35 0,1-0,2	10 Δ	10,82	...3221
LFMX 3.10-0.20SL8-M	U 9035	3,1	2,6	0,2	-	8	v _c m/min f mm/rev.	95-180 0,07-0,2	55-105 0,07-0,15	90-170 0,07-0,2	140-630 0,07-0,2	15-50 0,07-0,12	15-35 0,1-0,2	10 Δ	11,21	...3224
LFMX 4.10-0.20SR8-M	U 9035	4,1	3,6	0,2	-	8	v _c m/min f mm/rev.	95-180 0,07-0,25	55-105 0,07-0,19	90-170 0,07-0,25	140-630 0,07-0,25	15-50 0,07-0,15	15-35 0,1-0,2	10 Δ	11,37	...3227
LFMX 4.10-0.20SL8-M	U 9035	4,1	3,6	0,2	-	8	v _c m/min f mm/rev.	95-180 0,07-0,25	55-105 0,07-0,19	90-170 0,07-0,25	140-630 0,07-0,25	15-50 0,07-0,15	15-35 0,1-0,2	10 Δ	12,53	...3230

Δ Solo es posible la entrega de una unidad de embalaje completa.

(W288)