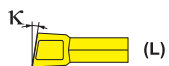
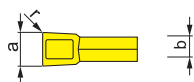
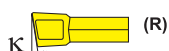


## Plaquita de tronzado y punzonado

format  
professional quality

MS



Aluminio



PK

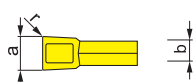
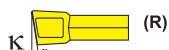
Designación ISO	Tipo de material de corte	Anchura ± 0,06 mm	r mm	Dimensión frontal K °	Velocidad de corte Avance	P	M	K	N	S	H	U.E.	2972	Ref.
						acero	inoxidable	fundición	aluminio	superaaleac.	templado		€	
GFN 2,2	Aluminio	2.2	0.16	6	v <sub>c</sub> m/min f mm/rev.	— —	— —	— —	140–630 0,08–0,17	— —	— —	10 Δ	16,30	...9095
GFN 2,2	PK30	2.2	0.16	6	v <sub>c</sub> m/min f mm/rev.	95–280 0,05–0,15	— —	90–210 0,05–0,15	— —	— —	— —	10 Δ	9,07	...9030
GFN 2,2	MS35	2.2	0.16	12	v <sub>c</sub> 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	9,07	...9035
GFN 3,1	Aluminio	3.1	0.16	12	v <sub>c</sub> m/min f mm/rev.	— —	— —	— —	140–630 0,08–0,17	— —	— —	10 Δ	16,73	...9100
GFN 3,1	PK30	3.1	0.20	8	v <sub>c</sub> m/min f mm/rev.	95–280 0,05–0,15	— —	90–210 0,05–0,15	— —	— —	— —	10 Δ	9,48	...9005
GFN 3,1	MS35	3.1	0.20	8	v <sub>c</sub> 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	9,48	...9010
GFN 4,1	PK30	4.1	0.20	8	v <sub>c</sub> m/min f mm/rev.	95–280 0,05–0,15	— —	90–210 0,05–0,15	— —	— —	— —	10 Δ	10,17	...9105
GFN 4,1	MS35	4.1	0.20	8	v <sub>c</sub> 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	10,17	...9110

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

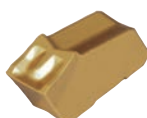
(W105)

## Plaquita de tronzado y punzonado

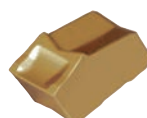
Características: sistema de autosujeción con tope.

format  
professional quality

SL-MU



N-F



N-M



SR-MU

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	superaaleac.	templado		€	
LFMX 2.00-0.16N-F	U 9035	2	1.6	0.16	7	—	v <sub>c</sub> 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	10,02	...3197
LFMX 2.00-0.16N-M	U 9035	2	1.6	0.16	7	—	v <sub>c</sub> 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	11,48	...3200
LFMX 3.10-0.20N-F	U 9035	3.1	2.6	0.2	7	—	v <sub>c</sub> 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	10,02	...3203
LFMX 3.10-0.20N-M	U 9035	3.1	2.6	0.2	7	—	v <sub>c</sub> 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	11,48	...3206
LFMX 4.10-0.20N-F	U 9035	4.1	3.6	0.2	7	—	v <sub>c</sub> 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	10,37	...3209
LFMX 4.10-0.20N-M	U 9035	4.1	3.6	0.2	7	—	v <sub>c</sub> 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	11,48	...3212
LFMX 3.10-0.20SR8-M	U 9035	3.1	2.6	0.2	—	8	v <sub>c</sub> 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	10,43	...3221
LFMX 3.10-0.20SL8-M	U 9035	3.1	2.6	0.2	—	8	v <sub>c</sub> 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	...3224
LFMX 4.10-0.20SR8-M	U 9035	4.1	3.6	0.2	—	8	v <sub>c</sub> 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	10,97	...3227
LFMX 4.10-0.20SL8-M	U 9035	4.1	3.6	0.2	—	8	v <sub>c</sub> 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	12,08	...3230

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

(W105)