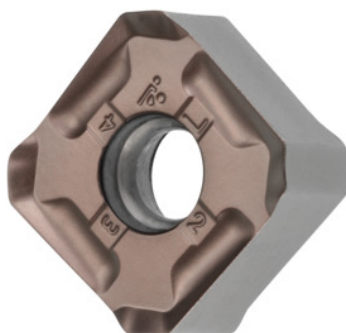


**Garant**
**SNMU 14T7 ANER, HB7520, Tipo: ST900**


## Datos de pedido

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | 213446 ST900  |
| GTIN              | 4045197605979 |
| Clase de artículo | 21A           |

## Descripción

### Ejecución:

De dos lados con 2 × 4 filos.

### Recomendación:

**Seleccionar la tolerancia de la placa E para una calidad de la superficie mayor y combinar con la(s) placa(s) de acabado de filo ancho.**

### Nota:

Valores de aplicación para  $a_e = 0,5 \dots 1 \times D / a_{p \text{ máx.}}$

Profundidad de corte máxima  $a_{p \text{ máx.}}$ : 6 mm

Avance  $f_z$  por diente: 0,3 mm

## Descripción técnica

|                              |                |
|------------------------------|----------------|
| Avance $f_z$ por diente      | 0,3 mm         |
| Tipo                         | ST900          |
| Código ISO plaquita de corte | SNMU 14T7 ANER |
| Clase                        | HB7520         |
| Material de corte            | MD             |

|  |                               |
|--|-------------------------------|
| Profundidad de corte máxima $a_{p \text{ máx.}}$ | 6 mm                          |
| Número de cambios/cortes                         | 8                             |
| Tipo de producto                                 | Plaquita de corte para fresar |

### Datos de usuario

|                               | Uso                        | $V_c$     | Código ISO |
|-------------------------------|----------------------------|-----------|------------|
| Acero < 500 N/mm <sup>2</sup> | adecuado                   | 300 m/min | P          |
| Acero < 750 N/mm <sup>2</sup> | adecuado                   | 280 m/min | P          |
| Acero < 900 N/mm <sup>2</sup> | adecuado                   | 260 m/min | P          |
| húmedo máximo                 | adecuado con restricciones |           |            |
| seco                          | adecuado                   |           |            |