


XNMU 040310HP, IC840, Tipo: INOX

Datos de pedido

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 221202 INOX |
| GTIN | 7291075393477 |
| Clase de artículo | 19A |

Descripción
Ejecución:

Plaquita de corte de dos lados con 4 aristas de corte. Con filo secundario.

Nota:

Valores de aplicación para $a_e = 0,6...1 \times D$ / $a_{p \text{ máx.}} = 0,8 \text{ mm}$.

El pedido mínimo corresponde a una unidad de embalaje (VPE) o un múltiplo de ésta.

Descripción técnica

| | |
|---|---------------|
| Serie | LOGIQ4FEED |
| Avance f_z | 0,8 mm |
| Radio de programación para $a_{p \text{ máx.}}$ | 1,8 mm |
| Código ISO plaquita de corte | XNMU 040310HP |
| Tipo | INOX |
| Radio angular | 1 mm |
| Geometría | HP |

| | |
|--|-------------------------------|
| Quality Dress | FFX4 XNMU 040310HP IC840 |
| Clase | IC840 |
| Material de corte | MD |
| Profundidad de corte máxima a_p máx. | 0,8 mm |
| Número de cambios/cortes | 4 |
| Tipo de producto | Plaquita de corte para fresar |

Datos de usuario

| | Uso | V_c | Código ISO |
|------------------------------|----------------------------|-----------|------------|
| INOX < 900 N/mm ² | adecuado | 130 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | adecuado | 100 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | adecuado con restricciones | 30 m/min | S |
| Inconel | adecuado con restricciones | 25 m/min | S |
| húmedo máximo | adecuado | | |