



## XNMU 040310RM-HP, IC882, Tipo: S



### Datos de pedido

Número de pedido	221207 S
GTIN	7291075393514
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 $f_z$	0,4 mm
Radio angular	1 mm
Radio de programación para $a_{p \text{ máx.}}$	1,8 mm
Código ISO plaquita de corte	XNMU 040310RM-HP
Tipo	S
Geometría	RM-HP

Quality Dress	FFX4 XNMU 040310RM-HP IC882
Clase	IC882
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 <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	100 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	80 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	25 m/min	S
Inconel	adecuado	30 m/min	S
húmedo máximo	adecuado		