

**SOMT....20ER-LD, PR1825, Tipo: 10****Datos de pedido**

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 222079 10 |
| GTIN | 4960664028528 |
| Clase de artículo | 25A |

Descripción**Ejecución:**

Plaquitas de 4 filos con aristas de corte convexas para fuerzas de corte reducidas.

Aplicación:

La **geometría LD** también es adecuada para grandes profundidades de corte ($a_{p\text{ máx}} = 5\text{ mm}$) con un avance moderado.

No utilizar para fresado helicoidal, en profundidad y de contornos o con paredes fuertemente inclinadas.

Nota:

Valores de aplicación para $a_e = 0,3 \times D$.

Descripción técnica

| | |
|---|-------------|
| Avance f_z por diente | 0,03 – 2 mm |
| Radio angular | 2 mm |
| Grosor de la placa E | 4,76 mm |
| Radio de programación para $a_{p\text{ máx}}$. | 3,5 mm |
| Tamaño de plaquita | 10 |

| | |
|------------------------------|-------------------------------|
| Tipo | ST1400 |
| Código ISO plaquita de corte | SOMT100420-ER-LD |
| Clase | PR1825 |
| Material de corte | MD |
| Número de cambios/cortes | 4 |
| Tipo de producto | Plaquita de corte para fresar |

Datos de usuario

| | Uso | V _c | Código ISO |
|--------------------------------|----------------------------|----------------|------------|
| Acero < 500 N/mm ² | adecuado | 200 m/min | P |
| Acero < 750 N/mm ² | adecuado | 180 m/min | P |
| Acero < 900 N/mm ² | adecuado | 160 m/min | P |
| Acero < 1100 N/mm ² | adecuado | 140 m/min | P |
| Acero < 1400 N/mm ² | adecuado | 100 m/min | P |
| húmedo máximo | adecuado con restricciones | | |
| seco | adecuado | | |
| Aire | adecuado | | |