


**Plaquita de corte KOMET®, BK8430, Denominación tipo W83: 23-210**

**Datos de pedido**

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | 236537 23-210 |
| GTIN              | 4047109206755 |
| Clase de artículo | 24Q           |

**Descripción**
**Ejecución:**

Perímetro rectificado, con aristas de corte redondeadas y rompeviruta sinterizado.

**Nota:**

**Los valores de aplicación se refieren a KUB Quatron® 235500 – 235505.**

Tipo: ST1400

Código ISO plaquita de corte: SOEX 07T308

Avance f en acero < 900 N/mm<sup>2</sup>: 0,16 mm/rev,

**Descripción técnica**

|                                           |              |
|-------------------------------------------|--------------|
| Denominación                              | 23-210       |
| Avance f en acero < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,16 mm/rev, |
| Código ISO plaquita de corte              | SOEX 07T308  |
| Número de cambios/cortes                  | 4            |
| Clase                                     | BK8430       |
| Tipo                                      | ST1400       |

|                   |                                  |
|-------------------|----------------------------------|
| Material de corte | MD                               |
| Tipo de producto  | Plaquita de corte para taladrado |

### Datos de usuario

|                                | Uso                        | V <sub>c</sub> | Código ISO |
|--------------------------------|----------------------------|----------------|------------|
| Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>  | adecuado                   | 300 m/min      | P          |
| Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>  | adecuado                   | 250 m/min      | P          |
| Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>  | adecuado                   | 200 m/min      | P          |
| Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup> | adecuado                   | 160 m/min      | P          |
| Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup> | adecuado                   | 130 m/min      | P          |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>   | adecuado con restricciones | 160 m/min      | M          |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>   | adecuado con restricciones | 160 m/min      | M          |
| húmedo máximo                  | adecuado                   |                |            |