

### XDMW090416ZDSR, HB4715, Tipo: HART



## Datos de pedido

Número de pedido	212877 HART		
GTIN	4045197943132		
Clase de artículo	21A		

### Descripción

#### Nota:

Valores aproximados de aplicación para  $a_e = 0.5...1 \times D$  /  $a_{p \, máx.}$ 

Radio de programación para a<sub>p máx</sub>: 3 mm

Avance  $f_z$  por diente: 0,8 mm Grosor plaquita S: 4.76 mm

### Descripción técnica

Avance f <sub>z</sub> por diente	0,8 mm		
Tipo	DURO		
Radio angular	1,6 mm		
Grosor plaquita S	4.76 mm		
Código ISO plaquita de corte	XDMW090416ZDSR		
Clase	HB4715		
Material de corte	MD		



profundidad de corte recomendada a <sub>p máx.</sub>	0,7 mm		
Profundidad de corte máxima a <sub>p máx.</sub>	1,5 mm		
Radio de programación para a <sub>p máx.</sub>	3 mm		
lúmero de cambios/cortes 3			
Tipo de producto	Plaquita de corte para fresar		

# Datos de usuario

	Uso	$\mathbf{V}_{\mathrm{c}}$	Código ISO
Acero < 50 HRC	adecuado	110 m/min	Н
Acero < 55 HRC	adecuado	80 m/min	Н
Acero < 60 HRC	adecuado	50 m/min	Н
GG(G)	adecuado con restricciones	200 m/min	K
seco	adecuado		
Aire	adecuado		