

Garant
XDMT120516ZDSR, HB4020, Tipo: ST900


Datos de pedido

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 212887 ST900 |
| GTIN | 4045197943170 |
| Clase de artículo | 21A |

Descripción

Nota:

Valores aproximados de aplicación para $a_e = 0,5...1 \times D / a_{p \text{ máx.}}$

Radio de programación para $a_{p \text{ máx.}}$: 3 mm

Avance f_z por diente: 1,2 mm

Grosor plaquita S: 5.56 mm

Descripción técnica

| | |
|------------------------------|----------------|
| Avance f_z por diente | 1,2 mm |
| Tipo | ST900 |
| Radio angular | 1,6 mm |
| Grosor plaquita S | 5.56 mm |
| Código ISO plaquita de corte | XDMT120516ZDSR |
| Clase | HB4020 |
| Material de corte | MD |

| | |
|---|-------------------------------|
| profundidad de corte recomendada $a_{p \text{ máx.}}$ | 1,5 mm |
| Profundidad de corte máxima $a_{p \text{ máx.}}$ | 2 mm |
| Radio de programación para $a_{p \text{ máx.}}$ | 3 mm |
| Número de cambios/cortes | 3 |
| Tipo de producto | Plaquita de corte para fresar |

Datos de usuario

| | Uso | V_c | Código ISO |
|-------------------------------|----------------------------|-----------|------------|
| Acero < 500 N/mm ² | adecuado | 330 m/min | P |
| Acero < 750 N/mm ² | adecuado | 280 m/min | P |
| Acero < 900 N/mm ² | adecuado | 240 m/min | P |
| húmedo máximo | adecuado con restricciones | | |
| húmedo mínimo | adecuado con restricciones | | |
| seco | adecuado | | |
| Aire | adecuado | | |