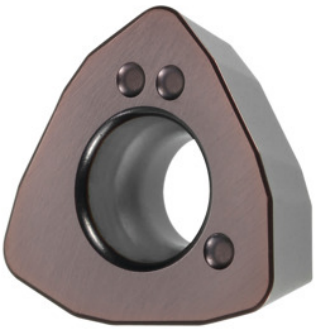
Garant

XDMW120516ZDSR, HB4715, Tipo: HART



Datos de pedido

Número de pedido	212891 HART
GTIN	4045197943194
Clase de artículo	21A

Descripción

Nota:
Valores aproximados de aplicación para a_e = 0,5...1×D / $a_{p\ máx.}$
Radio de programación para $a_{p\ máx.}$: 3 mm
Avance f_z por diente: 0,9 mm
Grosor plaquita S: 5.56 mm

Descripción técnica

Avance f_z por diente	0,9 mm
Tipo	DURO
Radio angular	1,6 mm
Grosor plaquita S	5.56 mm
Código ISO plaquita de corte	XDMW120516ZDSR
Clase	HB4715
Material de corte	MD

profundidad de corte recomendada $a_{p\ máx.}$	0,8 mm
Profundidad de corte máxima $a_{p\ máx.}$	2 mm
Radio de programación para $a_{p\ máx.}$	3 mm
Número de cambios/cortes	3
Tipo de producto	Plaquita de corte para fresar

Datos de usuario

	Uso	V_c	Código ISO
Acero < 50 HRC	adecuado	110 m/min	H
Acero < 55 HRC	adecuado	80 m/min	H
Acero < 60 HRC	adecuado	50 m/min	H
GG(G)	adecuado con restricciones	200 m/min	K
seco	adecuado		
Aire	adecuado		