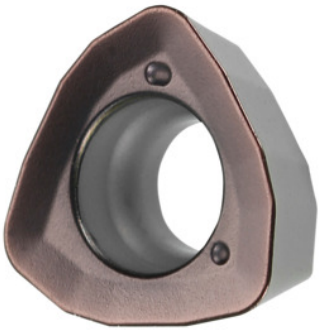
Garant

# XDMT090416ZDSR, HB415, Tipo: UNI



## Datos de pedido

| | |
|---|---|
| Número de pedido | 212885 UNI |
| GTIN | 4045197943163 |
| 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
Grosor plaquita S: 4.76 mm

## Descripción técnica

| | |
|---|---|
| Tipo | UNI |
| Radio angular | 1,6 mm |
| Grosor plaquita S | 4.76 mm |
| Código ISO plaquita de corte | XDMT090416ZDSR |
| Clase | HB415 |
| Material de corte | MD |
| profundidad de corte recomendada $a_{p\ máx.}$ | 1,2 mm |
| Profundidad de corte máxima $a_{p\ máx.}$ | 1,5 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 < 500 N/mm² | adecuado | 280 m/min | P |
| Acero < 750 N/mm² | adecuado | 260 m/min | P |
| Acero < 900 N/mm² | adecuado | 220 m/min | P |
| Acero < 1100 N/mm² | adecuado | 200 m/min | P |
| Acero < 1400 N/mm² | adecuado | 180 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm² | adecuado | 150 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm² | adecuado | 130 m/min | M |
| Uni | adecuado | | |
| húmedo máximo | adecuado con restricciones | | |
| húmedo mínimo | adecuado con restricciones | | |
| seco | adecuado | | |
| Aire | adecuado | | |