

Garant**XDMT090416ZDER, HB4430, Tipo: TI**

Datos de pedido

Número de pedido	212881 TI
GTIN	4045197943156
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 mmAvance f_z por diente: 0,6 mm

Grosor plaquita S: 4.76 mm

Descripción técnica

Tipo	Ti
Avance f_z por diente	0,6 mm
Radio angular	1,6 mm
Grosor plaquita S	4.76 mm
Código ISO plaquita de corte	XDMT090416ZDER
Clase	HB4430
Material de corte	MD

profundidad de corte recomendada $a_{p \text{ máx.}}$	0,7 mm
Profundidad de corte máxima $a_{p \text{ máx.}}$	1,5 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
INOX < 900 N/mm ²	adecuado con restricciones	180 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adecuado con restricciones	160 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	adecuado	50 m/min	S
húmedo máximo	adecuado		