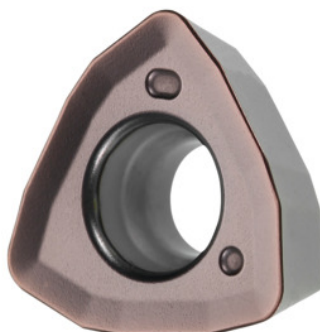


Garant
XDMT120516ZDSR, HB415, Tipo: UNI


Datos de pedido

Número de pedido	212899 UNI
GTIN	4045197943224
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

Grosor plaquita S: 5.56 mm

Descripción técnica

Tipo	UNI
Radio angular	1,6 mm
Grosor plaquita S	5.56 mm
Código ISO plaquita de corte	XDMT120516ZDSR
Clase	HB415
Material de corte	MD
profundidad de corte recomendada $a_{p \text{ máx.}}$	1,3 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	280 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	260 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	220 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	200 m/min	P
Acero < 1400 N/mm ²	adecuado	180 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adecuado	150 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adecuado	130 m/min	M
Uni	adecuado		
húmedo máximo	adecuado con restricciones		
húmedo mínimo	adecuado con restricciones		
seco	adecuado		
Aire	adecuado		