

Garant**XDMT120516ZDER, HB4430, Tipo: TI****Datos de pedido**

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 212895 TI |
| GTIN | 4045197943217 |
| 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: 0,8 mm

Grosor plaquita S: 5.56 mm

Descripción técnica

| | |
|------------------------------|----------------|
| Avance f_z por diente | 0,8 mm |
| Tipo | Ti |
| Radio angular | 1,6 mm |
| Grosor plaquita S | 5.56 mm |
| Código ISO plaquita de corte | XDMT120516ZDER |
| Clase | HB4430 |
| Material de corte | MD |

| | |
|-------------------------------------------------------|-------------------------------|
| profundidad de corte recomendada $a_{p \text{ máx.}}$ | 0,9 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 |
|------------------------------|----------------------------|-----------|------------|
| 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 | | |