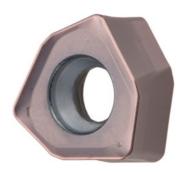


# XOMU146715ZZER, HB415, Type: UNI



## Données de commande

| N° commande      | 213050 UNI    |  |  |
|------------------|---------------|--|--|
| GTIN             | 4062406267162 |  |  |
| Classe d'article | 21A           |  |  |

## **Description**

#### **Exécution:**

Concept de plaquette **innovant** grâce aux plaquettes **double face** à 3 arêtes ( $2\times3$  arêtes).

Nuances de coupe **performantes** pour une **rentabilité** particulièrement élevée.

### Remarque(s):

Valeurs indicatives d'utilisation pour  $a_e = 0.5...1 \times D / a_{p max}$ 

Rayon de programmation pour a<sub>p max</sub>: 3 mm

# **Description technique**

| Туре   | UNI            |  |  |
|--|----------------|--|--|
| Rayon d'angle                                      | 1,5 mm         |  |  |
| Code ISO plaquette                                 | XOMU146715ZZER |  |  |
| Nuance   | HB415          |  |  |
| Type d'outils                                      | Carbure        |  |  |
| Profondeur de coupe recommandée a <sub>p max</sub> | 1,3 mm         |  |  |
| Profondeur de coupe max. a <sub>p max</sub>        | 3 mm           |  |  |



| Rayon de programmation pour a <sub>p max</sub> | 3 mm                    |  |
|--|-------------------------|--|
| Nombre de changements/dents                    | 3                       |  |
| Revêtement                                     | AlTiN                   |  |
| Type de produit                                | Plaquette pour fraisage |  |

# **Données utilisateur**

|                                | Adéquation          | $\mathbf{V}_{c}$ | Code ISO |
|--------------------------------|---------------------|------------------|----------|
| Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>  | adaptée             | 280 m/min        | Р        |
| Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>  | adaptée             | 260 m/min        | Р        |
| Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>  | adaptée             | 220 m/min        | Р        |
| Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup> | adaptée             | 200 m/min        | Р        |
| Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup> | adaptée             | 180 m/min        | Р        |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>   | adaptée             | 150 m/min        | M        |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>   | adaptée             | 130 m/min        | М        |
| Uni                            | adaptée             |                  |          |
| av. arrosage max.              | moyennement adaptée |                  |          |
| av. arrosage min.              | moyennement adaptée |                  |          |
| à sec                          | adaptée             |                  |          |
| Air                            | adaptée             |                  |          |