

RDHX 12T3 MOTN, HB7525, Type: ST900



Données de commande

| N° commande | 212272 ST900 | | |
|------------------|---------------|--|--|
| GTIN | 4045197554321 | | |
| Classe d'article | 21A | | |

Description

Exécution:

Toutes les plaquettes conviennent à l'utilisation aussi bien avec des supports 0° négatif que 7° positif.

Remarque(s):

Valeurs indicatives d'utilisation pour $a_e = 0.3 \times D / a_{pmax} = 4.0 \text{ mm}.$

Avance f_z par dent: 0,22 mm

Code ISO plaquette: RDHX 12T3 MOTN

Type: ST900

Description technique

| Туре | ST900 | | |
|--------------------------------|----------------|--|--|
| Code ISO plaquette | RDHX 12T3 MOTN | | |
| Type d'outils | Carbure | | |
| Nuance | HB7525 | | |
| Avance f _z par dent | 0,22 mm | | |



| Nombre de changements/dents | 1 | |
|-----------------------------|-------------------------|--|
| Type de produit | Plaquette pour fraisage | |

Données utilisateur

| | Adéquation | \mathbf{V}_{c} | Code ISO |
|--------------------------------|---------------------|------------------|----------|
| Acier < 500 N/mm ² | adaptée | 380 m/min | Р |
| Acier < 750 N/mm ² | adaptée | 290 m/min | Р |
| Acier < 900 N/mm ² | adaptée | 240 m/min | Р |
| Acier < 1100 N/mm ² | moyennement adaptée | 210 m/min | Р |
| Acier < 1400 N/mm ² | moyennement adaptée | 170 m/min | Р |
| INOX < 900 N/mm ² | moyennement adaptée | 240 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | moyennement adaptée | 170 m/min | М |
| Fonte GG(G) | moyennement adaptée | 200 m/min | K |
| Huile | adaptée | | |
| av. arrosage max. | adaptée | | |
| av. arrosage min. | adaptée | | |
| à sec | adaptée | | |
| Air | adaptée | | |