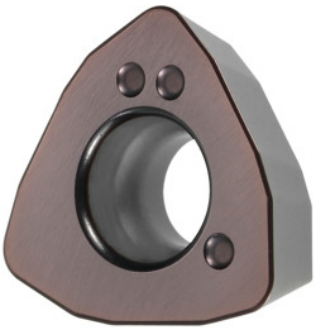
Garant

XDMW120516ZDSR, HB4715, Type: HART



Données de commande

N° commande	212891 HART
GTIN	4045197943194
Classe d'article	21A

Description

Remarque(s):
Valeurs indicatives d'utilisation pour a_e = 0,5...1×D / $a_{p\,max}$
Rayon de programmation pour $a_{p\,max}$: 3 mm
Avance f_z par dent: 0,9 mm
Epaisseur plaquette S: 5.56 mm

Description technique

Avance f_z par dent	0,9 mm
Type	CARB
Rayon d'angle	1,6 mm
Epaisseur plaquette S	5.56 mm
Code ISO plaquette	XDMW120516ZDSR
Nuance	HB4715
Type d'outils	Carbure

Profondeur de coupe recommandée $a_{p\,max}$	0,8 mm
Profondeur de coupe max. $a_{p\,max}$	2 mm
Rayon de programmation pour $a_{p\,max}$	3 mm
Nombre de changements/dents	3
Type de produit	Plaquette pour fraisage

Données utilisateur

	Adéquation	V_c	Code ISO
Acier < 50 HRC	adaptée	110 m/min	H
Acier < 55 HRC	adaptée	80 m/min	H
Acier < 60 HRC	adaptée	50 m/min	H
Fonte GG(G)	moyennement adaptée	200 m/min	K
à sec	adaptée		
Air	adaptée		