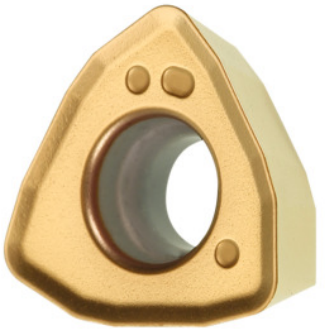
Garant

XDMT120516ZDER, HB4430, Type: TI



Données de commande

N° commande	212895 TI
GTIN	4045197943217
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: 0,8 mm
Epaisseur plaquette S: 5.56 mm

Description technique

Avance f_z par dent	0,8 mm
Type	Ti
Rayon d'angle	1,6 mm
Epaisseur plaquette S	5.56 mm
Code ISO plaquette	XDMT120516ZDER
Nuance	HB4430
Type d'outils	Carbure

Profondeur de coupe recommandée $a_{p\,max}$	0,9 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
INOX < 900 N/mm²	moyennement adaptée	180 m/min	M
INOX > 900 N/mm²	moyennement adaptée	160 m/min	M
Ti > 850 N/mm²	adaptée	50 m/min	S
av. arrosage max.	adaptée		