

Garant
APMX 16..04 TR, HB7525, Modello: ST900


Dati di ordinazione

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 215731 ST900 |
| GTIN | 4045197601766 |
| Classe articolo | 21A |

Descrizione

Nota:

I valori indicativi valgono per le frese da n. art. 215705 a 215717: $a_e = 0,3 \times D$ / $a_{p\max} = 7$ mm.

Spessore inserti: 5,76 mm

Raggio di curvatura: 0,4 mm

Avanzamento f_z per dente: 0,18 mm

Descrizione tecnica

| | |
|-----------------------------|----------------|
| Portautensile adatto | AP..1604 |
| Avanzamento f_z per dente | 0,18 mm |
| Modello | ST900 |
| Raggio di curvatura | 0,4 mm |
| Codice ISO Inserto | APMX 16..04 TR |
| Tipo | HB7525 |
| Materiale da taglio | HM |

| | |
|------------------|-----------------------|
| Spessore inserti | 5,76 mm |
| Tipo di prodotto | Inserti per fresatura |

Dati utente

| | Idoneità | V _c | Codice ISO |
|----------------------------------|----------------------|----------------|------------|
| Acciaio < 500 N/mm ² | idoneo | 340 m/min | P |
| Acciaio < 750 N/mm ² | idoneo | 235 m/min | P |
| Acciaio < 900 N/mm ² | idoneo | 195 m/min | P |
| Acciaio < 1100 N/mm ² | limitatamente adatto | 190 m/min | P |
| Acciaio < 1400 N/mm ² | limitatamente adatto | 175 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | limitatamente adatto | 220 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | limitatamente adatto | 140 m/min | M |
| GG(G) | limitatamente adatto | 150 m/min | K |
| Olio | idoneo | | |
| a umido max. | idoneo | | |
| a umido min. | idoneo | | |
| a secco | idoneo | | |
| Aria | idoneo | | |