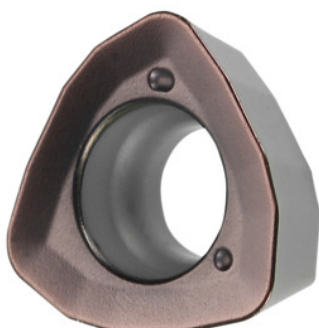


Garant**XDMT090416ZDSR, HB415, Typ: UNI**

Dane zamówienia

| | |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 212885 UNI |
| GTIN | 4045197943163 |
| Klasa artykułu | 21A |

Opis

wskazówka:Zalecane wartości dla $a_e = 0,5...1 \times D / a_{p \text{ maks.}}$ Promień programowany przy $a_{p \text{ maks.}}$: 3 mm

grubość płytki S: 4.76 mm

Opis techniczny

| | |
|--|----------------|
| typ | UNI |
| promień naroża | 1,6 mm |
| grubość płytki S | 4.76 mm |
| Kod ISO wymiennej płytki skrawającej | XDMT090416ZDSR |
| Gatunek | HB415 |
| Materiał ostrza | HM |
| zalecana głębokość skrawania $a_{p \text{ maks.}}$ | 1,2 mm |
| maksymalna głębokość skrawania $a_{p \text{ maks.}}$ | 1,5 mm |

| | |
|---------------------------------------|---------------------------------|
| Promień programowany przy $a_{p,max}$ | 3 mm |
| liczba wymian/ostrzy | 3 |
| Rodzaj produktu | płytką skrawającą do frezowania |

Dane użytkownika

| | przydatność | V_c | kod ISO |
|-----------------------------------|----------------------|-----------|---------|
| Stal < 500 N/mm ² | nadają się | 280 m/min | P |
| Stal < 750 N/mm ² | nadają się | 260 m/min | P |
| Stal < 900 N/mm ² | nadają się | 220 m/min | P |
| Stal < 1100 N/mm ² | nadają się | 200 m/min | P |
| Stal < 1400 N/mm ² | nadają się | 180 m/min | P |
| Stal INOX < 900 N/mm ² | nadają się | 150 m/min | M |
| Stal INOX > 900 N/mm ² | nadają się | 130 m/min | M |
| uniw. | nadają się | | |
| maksymalnie na mokro | nadają się warunkowo | | |
| minimalnie na mokro | nadają się warunkowo | | |
| suchy | nadają się | | |
| przyłącze | nadają się | | |