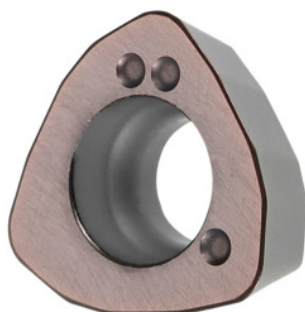


**Garant**
**XDMW090416ZDSR, HB4715, Tip: HART**


### Date comandă

|                    |               |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 212877 HART   |
| GTIN               | 4045197943132 |
| Clasa articolului  | 21A           |

### Descriere

**Notă:**

 Valori de referință pentru  $a_e = 0,5...1 \times D / a_{p\max}$ 

 Rază de programare la  $a_{p\max}$ : 3 mm

 Avans  $f_z$  per dinte: 0,8 mm

Grosimea plăcuței S: 4.76 mm

### Descriere tehnică

|                           |                |
|---------------------------|----------------|
| Avans $f_z$ per dinte     | 0,8 mm         |
| Tip                       | DUR            |
| Rază la colț              | 1,6 mm         |
| Grosimea plăcuței S       | 4.76 mm        |
| Cod ISO Plăcuță amovibilă | XDMW090416ZDSR |
| Categorie                 | HB4715         |
| Materialul sculei         | Carbura        |

|   |                                  |
|---|----------------------------------|
| Adâncime recomandată de așchiere $a_{p \max}$ | 0,7 mm                           |
| Adâncime maximă de așchiere $a_{p \max}$      | 1,5 mm                           |
| Rază de programare la $a_{p \max}$            | 3 mm                             |
| Numărul de schimbări / tăișuri                | 3                                |
| Tip produs                                    | Plăcuță amovibilă pentru frezare |

### Date utilizator

|               | Se recomandă pentru         | $V_c$     | Cod ISO |
|---------------|-----------------------------|-----------|---------|
| Oțel < 50 HRC | recomandat                  | 110 m/min | H       |
| Oțel < 55 HRC | recomandat                  | 80 m/min  | H       |
| Oțel < 60 HRC | recomandat                  | 50 m/min  | H       |
| GG(G)         | indicat în anumite condiții | 200 m/min | K       |
| Uscat         | recomandat                  |           |         |
| Aer           | recomandat                  |           |         |