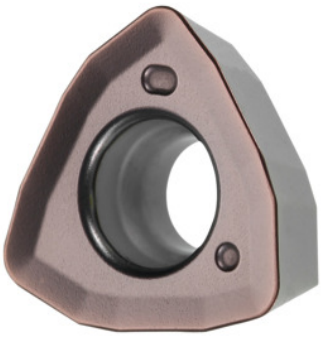
Garant

# XDMT120516ZDSR, HB415, Tip: UNI



## Date comandă

| | |
|---|---|
| Numărul de comandă | 212899 UNI |
| GTIN | 4045197943224 |
| Clasa articolului | 21A |

## Descriere

**Notă:**
Valori de referinţă pentru $a_e$ = 0,5...1×D / $a_{p\,max}$
Rază de programare la $a_{p\,max}$: 3 mm
Grosimea plăcuţei S: 5.56 mm

## Descriere tehnică

| | |
|---|---|
| Tip | UNI |
| Rază la colţ | 1,6 mm |
| Grosimea plăcuţei S | 5.56 mm |
| Cod ISO Plăcuţă amovibilă | XDMT120516ZDSR |
| Categorie | HB415 |
| Materialul sculei | Carbura |
| Adâncime recomandată de aşchiere $a_{p\,max}$ | 1,3 mm |
| Adâncime maximă de aşchiere $a_{p\,max}$ | 2 mm |

| | |
|---|---|
| Rază de programare la $a_{p\,max}$ | 3 mm |
| Numărul de schimbări / tăişuri | 3 |
| Tip produs | Plăcuță amovibilă pentru frezare |

## Date utilizator

| | Se recomandă pentru | $V_c$ | Cod ISO |
|---|---|---|---|
| Oțel < 500 N/mm² | recomandat | 280 m/min | P |
| Oțel < 750 N/mm² | recomandat | 260 m/min | P |
| Oțel < 900 N/mm² | recomandat | 220 m/min | P |
| Oțel < 1100 N/mm² | recomandat | 200 m/min | P |
| Oțel < 1400 N/mm² | recomandat | 180 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm² | recomandat | 150 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm² | recomandat | 130 m/min | M |
| Uni | recomandat | | |
| Umiditate maximă | indicat în anumite condiții | | |
| Umiditate minimă | indicat în anumite condiții | | |
| Uscat | recomandat | | |
| Aer | recomandat | | |