

Garant**Plaquita de fresado sin perfil, HB7720, Anchura de fresado A: 3mm****Datos de pedido**

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 217259 3 |
| GTIN | 4062406278175 |
| Clase de artículo | 21C |

Descripción**Ejecución:**

Con profundidad de tronzado extragrande $S_{m\acute{a}x.}$

Descripción técnica

| | |
|--|--|
| Radio R | 0,15 mm |
| Ø exterior D | 37 mm |
| Profundidad máxima de corte $S_{m\acute{a}x.}$ | 11,5 mm |
| Clase | HB7720 |
| Tipo | P26 |
| Número de filos Z | 6 |
| Tipo de producto | Inserto de corte para fresado circular |

Datos de usuario

| | Uso | V _c | Código ISO |
|---------------------------------------|----------|----------------|------------|
| Aluminio, plásticos | adecuado | 500 m/min | N |
| Aluminio (que produce virutas cortas) | adecuado | 400 m/min | N |
| Aluminio > 10 % Si | adecuado | 250 m/min | N |
| Acero < 500 N/mm ² | adecuado | 250 m/min | P |
| Acero < 750 N/mm ² | adecuado | 180 m/min | P |
| Acero < 900 N/mm ² | adecuado | 120 m/min | P |
| Acero < 1100 N/mm ² | adecuado | 120 m/min | P |
| Acero < 1400 N/mm ² | adecuado | 100 m/min | P |
| Acero < 55 HRC | adecuado | 60 m/min | H |
| Acero < 60 HRC | adecuado | 45 m/min | H |
| Acero < 65 HRC | adecuado | 35 m/min | H |
| Acero < 67 HRC | adecuado | 30 m/min | H |
| INOX < 900 N/mm ² | adecuado | 120 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | adecuado | 120 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | adecuado | 80 m/min | S |
| GG(G) | adecuado | 180 m/min | K |
| Uni | adecuado | | |
| húmedo máximo | adecuado | | |
| seco | adecuado | | |