

**Garant**

**Plaquitas de fresado para el corte con inclinación de 8°, HB7720, Anchura de fresado A: 2,5mm**

**Datos de pedido**

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | 217276 2,5    |
| GTIN              | 4062406729677 |
| Clase de artículo | 21C           |

**Descripción****Nota:**

La inclinación de 8° favorece el corte seguro de los componentes y contribuye a evitar vibraciones. Además, facilita el corte manual a mano.

**Descripción técnica**

|   |  |
|---|--|
| Profundidad máxima de corte $S_{\text{máx.}}$ | 11,5 mm                                |
| Radio R                                       | 0,1 mm                                 |
| Clase   | HB7720                                 |
| Ø exterior D                                  | 37 mm                                  |
| Tipo  | P26                                    |
| Número de filos Z                             | 6                                      |
| Tipo de producto                              | Inserto de corte para fresado circular |

## Datos de usuario

|                                       | Uso      | V <sub>c</sub> | 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 <sup>2</sup>         | adecuado | 250 m/min      | P          |
| Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>         | adecuado | 180 m/min      | P          |
| Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>         | adecuado | 120 m/min      | P          |
| Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>        | adecuado | 120 m/min      | P          |
| Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>        | 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 <sup>2</sup>          | adecuado | 120 m/min      | M          |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>          | adecuado | 120 m/min      | M          |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>            | adecuado | 80 m/min       | S          |
| GG(G)                                 | adecuado | 180 m/min      | K          |
| Uni                                   | adecuado |                |            |
| húmedo máximo                         | adecuado |                |            |
| seco                                  | adecuado |                |            |