

Garant

Plaquitas de fresado para ranuras de retención, con redondeado de cantos, HB7720, Medida nominal grosor anillo: 1,85mm

**Datos de pedido**

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 217265 1,85 |
| GTIN | 4045197216625 |
| Clase de artículo | 21C |

Descripción técnica

| | |
|------------------------------|--|
| Anchura de ranura W -0,03 | 1,93 mm |
| Profundidad t | 1,25 mm |
| Fase C | 0,2 × 45° mm |
| Medida nominal grosor anillo | 1,85 mm |
| Clase | HB7720 |
| Ø exterior D | 26 mm |
| 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 | | |