

Garant

Plaquita de fresado de 90° para achaflanar / desbarbar, HB7720, Profundidad de fresado máxima $S_{m\acute{a}x.}$: 1,2mm

**Datos de pedido**

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 217277 1,2 |
| GTIN | 4045197542977 |
| Clase de artículo | 21C |

Descripción técnica

| | |
|--|--|
| Profundidad de fresado máxima $S_{m\acute{a}x.}$ | 1,2 mm |
| Tipo | P12 |
| Ø mínimo del agujero para roscar | 12 mm |
| Número de filos Z | 3 |
| Ø exterior D | 9,6 mm |
| Clase | HB7720 |
| 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 | | |