

**Garant****Plaquita de fresado 60°, HB7720, Altura de paso: 2,5-4mm****Datos de pedido**

Número de pedido	217281 2,5-4
GTIN	4045197445414
Clase de artículo	21C

**Descripción****Nota:**

Con las placas de roscar con **perfil corregido** se prescinde de corregir el diámetro que debe programarse. Por este motivo, estas placas sólo se pueden utilizar para las roscas indicadas. Si se utiliza la fresa circular n.º 217252, tam. 18L y 18XL, se puede montar la plaquita de perfil parcial n.º 217281, tamaño 1–4 solo hasta la altura de paso 3,0.

**Descripción técnica**

Profundidad t	2,6 mm
Para rosca $\geq$	M22
Geometría de placa	Perfil parcial
Ø exterior D	16 mm
Número de ranuras de sujeción	6
Paso de rosca	2,5 mm
Paso de rosca máximo	4 mm
Aplicación	Interior y exterior

Clase	HB7720
Material de corte	MD
Tipo de rosca	MF
Tipo de rosca	M
Tipo de rosca	MF-LH
Tipo de rosca	M-LH
Ángulo de flanco	60 grados
Tipo	P16
Número de filos Z	6
Sentido del corte	derecha e izquierda
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		