

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

Número de pedido	217285 2,5-5
GTIN	4045197445483
Clase de artículo	21C

**Descripción****Nota:**

Con las placas de roscar con **perfil corregido** no es necesario corregir el diámetro a programar. Por este motivo, estas placas sólo se pueden utilizar para las roscas indicadas. Si se utiliza la fresa circular n.º 217252 tamaño 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	3,2 mm
Para rosca $\geq$	M36
Geometría de placa	Perfil parcial
Ø exterior D	26 mm
Número de ranuras de sujeción	6
Paso de rosca máximo	5 mm
Paso de rosca	2,5 mm

Aplicación	Interior y exterior
Clase	HB7720
Material de corte	MD
Tipo de rosca	M
Tipo de rosca	MF
Tipo de rosca	MF-LH
Tipo de rosca	M-LH
Ángulo de flanco	60 grados
Tipo	P26
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		