

**Garant****Plaquita de fresado 60°, HB7720, Altura de paso: M30X3,5mm****Datos de pedido**

|                   |                |
|-------------------|----------------|
| Número de pedido  | 217285 M30X3,5 |
| GTIN              | 4045197445445  |
| 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                 | 2,023 mm                                   |
| Para rosca ≥                  | solo perfil corregido<br>M30×3,5 / M33×3,5 |
| Geometría de placa            | Perfil total                               |
| Ø exterior D                  | 24 mm                                      |
| Número de ranuras de sujeción | 6                                          |
| Paso de rosca                 | 3,5 mm                                     |

|                   |                                        |
|-------------------|----------------------------------------|
| Aplicación        | interior                               |
| 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 |           |   |