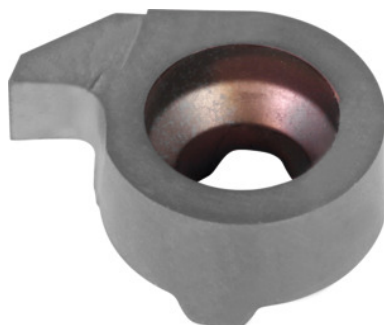


**Garant**

**Plaquita de corte mini para ranurado interior, DIN 472 derecha, HB720, Ø Dmín. / anchura ranura m (H13): 11/1,1mm**

**Datos de pedido**

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | 270110 11/1,1 |
| GTIN              | 4045197560391 |
| Clase de artículo | 21I           |

**Descripción técnica**

|  |                     |
|--|---------------------|
| Tamaño de plaquita Ø d                         | 8 mm                |
| Ancho de tronzado w                            | 1,2 mm              |
| Avance f                                       | 0,02 - 0,03 mm/rev, |
| Grosor de la placa T                           | 4 mm                |
| Profundidad máxima de corte t <sub>máx.</sub>  | 2,2 mm              |
| Distancia entre puntas y centro L <sub>3</sub> | 6,7 mm              |
| Ø mínimo D <sub>mín.</sub>                     | 11 mm               |
| Anchura de ranura m (H13)                      | 1,1 mm              |
| Serie  | Mini                |
| Clase  | HB720               |
| Ranuras según norma                            | DIN 472             |

Tipo de producto

Plaquita de corte intercambiable mini

**Datos de usuario**

|                                       | <b>Uso</b>                 | <b>V<sub>c</sub></b> | <b>Código ISO</b> |
|---------------------------------------|----------------------------|----------------------|-------------------|
| Aluminio, plásticos                   | adecuado con restricciones | 80 m/min             | N                 |
| Aluminio (que produce virutas cortas) | adecuado con restricciones | 80 m/min             | N                 |
| Aluminio > 10 % Si                    | adecuado con restricciones | 60 m/min             | N                 |
| Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>         | adecuado                   | 80 m/min             | P                 |
| Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>         | adecuado                   | 80 m/min             | P                 |
| Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>         | adecuado                   | 80 m/min             | P                 |
| Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>        | adecuado                   | 80 m/min             | P                 |
| Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>        | adecuado                   | 60 m/min             | P                 |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>          | adecuado                   | 70 m/min             | M                 |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>          | adecuado                   | 50 m/min             | M                 |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>            | adecuado con restricciones | 30 m/min             | S                 |
| GG(G)                                 | adecuado                   | 60 m/min             | K                 |
| CuZn                                  | adecuado                   | 80 m/min             | N                 |
| continuo                              | adecuado                   |                      |                   |
| irregular                             | adecuado con restricciones |                      |                   |
| interrumpido                          | adecuado con restricciones |                      |                   |
| húmedo máximo                         | adecuado                   |                      |                   |