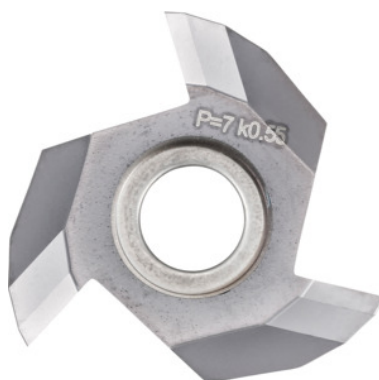


Garant**Plaquita de fresado 30°, HB7720, Altura de paso: 3mm****Datos de pedido**

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 217305 3 |
| GTIN | 4045197854865 |
| Clase de artículo | 21C |

Descripción**Nota:**

No utilizar con la fresa circular n.º 217252 tam. 27L.

Descripción técnica

| | |
|-------------------------------|-----------------|
| Ø exterior D | 11 mm |
| Para rosca ≥ | Tr18x3 – Tr20x3 |
| Geometría de placa | Perfil total |
| Profundidad t | 1,75 mm |
| Número de ranuras de sujeción | 3 |
| Paso de rosca | 3 mm |
| Aplicación | interior |
| Clase | HB7720 |
| Material de corte | MD |

| | |
|-------------------|----------------------------------------|
| Tipo de rosca | TR-LH |
| Tipo de rosca | TR |
| Ángulo de flanco | 30 grados |
| Tipo | P12 |
| Número de filos Z | 3 |
| Sentido del corte | derecha e izquierda |
| 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