

**Garant****Plaquette de fraisage 60°, HB7720, Pas: 1-4mm****Données de commande**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| N° commande      | 217281 1-4    |
| GTIN             | 4045197216786 |
| Classe d'article | 21C           |

**Description****Remarque(s):**

Avec les plaquettes de filetage avec **profil corrigé**, il est inutile de corriger le diamètre à programmer. Dès lors, n'utiliser ces plaquettes que pour les filetages indiqués.  
En cas d'utilisation de la fraise circulaire 217252 réf. 18L et 18XL, il n'est possible d'employer la plaquette à profil partiel 217281 réf. 1-4 que jusqu'au pas 3,0.

**Description technique**

|                         |                        |
|-------------------------|------------------------|
| Profondeur t            | 2,308 mm               |
| Pour filetages $\geq$   | M20                    |
| Géométrie plaquette     | Profil partiel         |
| $\varnothing$ ext. D    | 16 mm                  |
| Nombre de goujures      | 6                      |
| Pas de filetage maximal | 4 mm                   |
| Pas de filetage         | 1 mm                   |
| Utilisation             | Intérieur et extérieur |

|                   |   |
|-------------------|---|
| Nuance            | HB7720                                    |
| Type d'outils     | Carbure                                   |
| Type de filetage  | M   |
| Type de filetage  | MF  |
| Type de filetage  | MF-LH                                     |
| Type de filetage  | M-LH                                      |
| Angle de flanc    | 60 degré                                  |
| Type              | P16                                       |
| Nombre de dents Z | 6   |
| Sens de la coupe  | à droite et à gauche                      |
| Type de produit   | Inserts de coupe pour fraisage circulaire |

## Données utilisateur

|                                | Adéquation | V <sub>c</sub> | Code ISO |
|--------------------------------|------------|----------------|----------|
| Alu Plastiques                 | adaptée    | 500 m/min      | N        |
| Alu (à copeaux courts)         | adaptée    | 400 m/min      | N        |
| Alu > 10% Si                   | adaptée    | 250 m/min      | N        |
| Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>  | adaptée    | 250 m/min      | P        |
| Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>  | adaptée    | 180 m/min      | P        |
| Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>  | adaptée    | 120 m/min      | P        |
| Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup> | adaptée    | 120 m/min      | P        |
| Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup> | adaptée    | 100 m/min      | P        |
| Acier < 55 HRC                 | adaptée    | 60 m/min       | H        |
| Acier < 60 HRC                 | adaptée    | 45 m/min       | H        |
| Acier < 65 HRC                 | adaptée    | 35 m/min       | H        |
| Acier < 67 HRC                 | adaptée    | 30 m/min       | H        |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>   | adaptée    | 120 m/min      | M        |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>   | adaptée    | 120 m/min      | M        |

|                            |         |           |   |
|----------------------------|---------|-----------|---|
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup> | adaptée | 80 m/min  | S |
| Fonte GG(G)                | adaptée | 180 m/min | K |
| Uni                        | adaptée |           |   |
| av. arrosage max.          | adaptée |           |   |
| à sec                      | adaptée |           |   |