

Garant**Plaquette de fraisage 60°, HB7720, Pas: 1,5mm****Données de commande**

| | |
|------------------|---------------|
| N° commande | 217285 1,5 |
| GTIN | 4045197216793 |
| 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 | 0,864 mm |
| Pour filetages \geq | M30×1,5 |
| Géométrie plaquette | Profil complet |
| Ø ext. D | 26 mm |
| Nombre de goujures | 6 |
| Pas de filetage | 1,5 mm |
| Utilisation | Intérieur |

| | |
|-------------------|----------------------------------------------|
| 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 | P26 |
| 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 _c | 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 ² | adaptée | 250 m/min | P |
| Acier < 750 N/mm ² | adaptée | 180 m/min | P |
| Acier < 900 N/mm ² | adaptée | 120 m/min | P |
| Acier < 1100 N/mm ² | adaptée | 120 m/min | P |
| Acier < 1400 N/mm ² | 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 ² | adaptée | 120 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | adaptée | 120 m/min | M |

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