

Garant

**Plaquette de fraisage pour gorges de circlips, sans chanfrein d'arête, HB7720,
Cote nom. épaisseur joint: 3,15mm**

**Données de commande**

| | |
|------------------|---------------|
| N° commande | 217458 3,15 |
| GTIN | 4045197217318 |
| Classe d'article | 21C |

Description technique

| | |
|---------------------------|--|
| Cote nom. épaisseur joint | 3,15 mm |
| Largeur rainure W $-0,03$ | 3,23 mm |
| Profondeur t | 2,2 mm |
| Rayon R | 0,3 mm |
| Nuance | HB7720 |
| Ø ext. D | 17,5 mm |
| Épaisseur E | 3,5 mm |
| Type | 02 |
| Nombre de dents Z | 3 |
| Type de produit | Inserts de coupe pour fraisage circulaire |

Données utilisateur

| | Adéquation | V _c | Code ISO |
|--------------------------------|------------|----------------|----------|
| Alu Plastiques | adaptée | 600 m/min | N |
| Alu (à copeaux courts) | adaptée | 500 m/min | N |
| Alu > 10% Si | adaptée | 400 m/min | N |
| Acier < 500 N/mm ² | adaptée | 260 m/min | P |
| Acier < 750 N/mm ² | adaptée | 220 m/min | P |
| Acier < 900 N/mm ² | adaptée | 180 m/min | P |
| Acier < 1100 N/mm ² | adaptée | 100 m/min | P |
| Acier < 1400 N/mm ² | adaptée | 80 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 | 130 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | adaptée | 120 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | adaptée | 100 m/min | S |
| Fonte GG(G) | adaptée | 120 m/min | K |
| Uni | adaptée | | |
| av. arrosage max. | adaptée | | |
| à sec | adaptée | | |