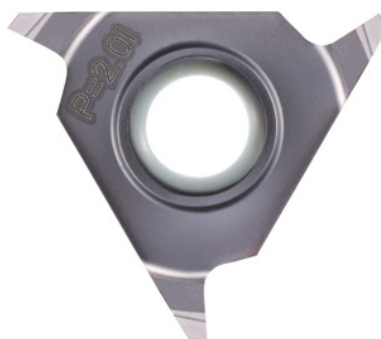


**Garant****Plaquette de fraisage 60°, HB7720, Pas: 3,5mm****Données de commande**

N° commande	217510 3,5
GTIN	4045197217608
Classe d'article	21C

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

Plaquettes 55° sur demande.

**Description technique**

Pour filetages $\geq$	M33x3,5
Profondeur t	2,023 mm
Epaisseur plaquette E	4 mm
Géométrie plaquette	Profil complet
$\varnothing$ ext. D	23 mm
Nombre de goujures	3
Pas de filetage	3,5 mm
Utilisation	Intérieur
Nuance	HB7720
Type d'outils	Carbure

Type de filetage	M
Type de filetage	MF
Type de filetage	M-LH
Type de filetage	MF-LH
Angle de flanc	60 degré
Type	01
Nombre de dents Z	3
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	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 <sup>2</sup>	adaptée	260 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	220 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	180 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	100 m/min	P
Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	80 m/min	P
Acier < 55 HRC	moyennement adaptée	60 m/min	H
Acier < 60 HRC	moyennement adaptée	45 m/min	H
Acier < 65 HRC	moyennement adaptée	35 m/min	H
Acier < 67 HRC	moyennement adaptée	30 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	130 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	120 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	100 m/min	S
Fonte GG(G)	moyennement adaptée	120 m/min	K

Uni	adaptée
av. arrosage max.	adaptée
à sec	moyennement adaptée