

Garant**Plaquette de fraisage 60°, HB7720, Pas: M20X2,5mm****Données de commande**

N° commande	217505 M20X2,5
GTIN	4045197284785
Classe d'article	21C

Description**Remarque(s):**

Plaquettes 55° sur demande. Avec les plaquettes de filetage avec profil corrigé, il est inutile de corriger le diamètre à programmer. (Se reporter aux données de coupe et aux instructions dans le manuel d'usinage uniquement disponible sur notre site internet). Dès lors, ces plaquettes ne peuvent être utilisées que pour les filetages indiqués.

Description technique

Pour filetages \geq	uniquement profil corrigé M20x2,5
Epaisseur plaquette E	3,5 mm
Profondeur t	1,444 mm
Géométrie plaquette	Profil complet
Ø ext. D	16 mm
Nombre de goujures	3
Pas de filetage	2,5 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	02
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 _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	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 ²	moyennement adaptée	130 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	moyennement adaptée	120 m/min	M

Ti > 850 N/mm ²	adaptée	100 m/min	S
Fonte GG(G)	moyennement adaptée	120 m/min	K
Uni	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		
à sec	moyennement adaptée		