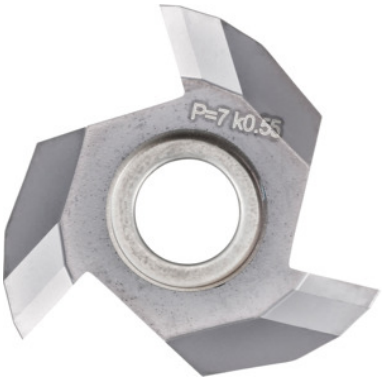
Garant

# Plaquette de fraisage 30°, HB7720, Pas: 7mm




## Données de commande

| | |
|---|---|
| N° commande | 217321 7 |
| GTIN | 4045197854940 |
| Classe d'article | 21C |

## Description

**Remarque(s):**
Ne pas utiliser avec la fraise circulaire 217252 Gr. 27L.

## Description technique

| | |
|---|---|
| Profondeur t | 4 mm |
| ∅ ext. D | 22 mm |
| Pour filetages ≥ | Tr38×7 – Tr42×7 |
| Géométrie plaquette | Profil complet |
| Nombre de goujures | 3 |
| Pas de filetage | 7 mm |
| Utilisation | Intérieur |
| Nuance | HB7720 |
| Type d'outils | Carbure |

| | |
|---|---|
| Type de filetage | TR-LH |
| Type de filetage | TR |
| Angle de flanc | 30 degré |
| Type | P26 |
| 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 | 500 m/min | N |
| Alu (à copeaux courts) | adaptée | 400 m/min | N |
| Alu > 10% Si | adaptée | 250 m/min | N |
| Acier < 500 N/mm² | adaptée | 250 m/min | P |
| Acier < 750 N/mm² | adaptée | 180 m/min | P |
| Acier < 900 N/mm² | adaptée | 120 m/min | P |
| Acier < 1100 N/mm² | adaptée | 120 m/min | P |
| Acier < 1400 N/mm² | 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/mm² | adaptée | 120 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm² | adaptée | 120 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm² | adaptée | 80 m/min | S |
| Fonte GG(G) | adaptée | 180 m/min | K |
| Uni | adaptée | | |
| av. arrosage max. | adaptée | | |

| | |
|---|---|
| à sec | adaptée |