

**Garant****Inserto per fresatura senza profilo, HB7720, Larghezza fresa A: 5mm****Dati di ordinazione**

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 217258 5      |
| GTIN            | 4045197854049 |
| Classe articolo | 21C           |

**Descrizione tecnica**

|  |  |
|--|--|
| Raggio R                               | 0,15 mm                                    |
| Larghezza fresa A                      | 5 mm                                       |
| Ø Esterno D                            | 26 mm                                      |
| Profondità di taglio massima $S_{max}$ | 6,2 mm                                     |
| Tipo                                   | HB7720                                     |
| Modello                                | P26  |
| Numero taglienti Z                     | 6  |
| Tipo di prodotto                       | Inserto per taglio per fresatura circolare |

**Dati utente**

|                                  | <b>Idoneità</b> | <b>V<sub>c</sub></b> | <b>Codice ISO</b> |
|----------------------------------|-----------------|----------------------|-------------------|
| Alluminio, plastiche             | idoneo          | 500 m/min            | N                 |
| Alluminio (a truciolo corto)     | idoneo          | 400 m/min            | N                 |
| Alluminio > 10% Si               | idoneo          | 250 m/min            | N                 |
| Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>  | idoneo          | 250 m/min            | P                 |
| Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>  | idoneo          | 180 m/min            | P                 |
| Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>  | idoneo          | 120 m/min            | P                 |
| Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup> | idoneo          | 120 m/min            | P                 |
| Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup> | idoneo          | 100 m/min            | P                 |
| Acciaio < 55 HRC                 | idoneo          | 60 m/min             | H                 |
| Acciaio < 60 HRC                 | idoneo          | 45 m/min             | H                 |
| Acciaio < 65 HRC                 | idonea          | 35 m/min             | H                 |
| Acciaio < 67 HRC                 | idoneo          | 30 m/min             | H                 |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>     | idoneo          | 120 m/min            | M                 |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>     | idoneo          | 120 m/min            | M                 |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>       | idoneo          | 80 m/min             | S                 |
| GG(G)                            | idoneo          | 180 m/min            | K                 |
| Uni                              | idoneo          |                      |                   |
| a umido max.                     | idoneo          |                      |                   |
| a secco                          | idoneo          |                      |                   |