

**Garant****Inserto a 30°, HB7720, Passo: 6mm**

## Dati di ordinazione

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 217317 6      |
| GTIN            | 4045197854933 |
| Classe articolo | 21C           |

## Descrizione

**Nota:**

Non usare con frese circolari n. art. 217252 Dim. 27L!

## Descrizione tecnica

|                                      |                 |
|--------------------------------------|-----------------|
| Ø Esterno D                          | 16,2 mm         |
| Per filettatura ≥                    | Tr34×6 – Tr42×6 |
| Geometria dell'inserto               | Prof. completo  |
| Profondità t                         | 3,5 mm          |
| Numero di scanalature per i trucioli | 3               |
| Passo della filettatura              | 6 mm            |
| Applicazione                         | Interno         |
| Tipo                                 | HB7720          |
| Materiale da taglio                  | HM              |

|                     |  |
|---------------------|--|
| Tipo di filettatura | TR-LH                                      |
| Tipo di filettatura | TR   |
| Angolo di filetto   | 30 grado                                   |
| Modello             | P16  |
| Numero taglienti Z  | 3  |
| Direzione di taglio | a destra e a sinistra                      |
| Tipo di prodotto    | Inserto per taglio per fresatura circolare |

## Dati utente

|                                  | Idoneità | V <sub>c</sub> | Codice ISO |
|----------------------------------|----------|----------------|------------|
| 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                 | idoneo   | 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 |