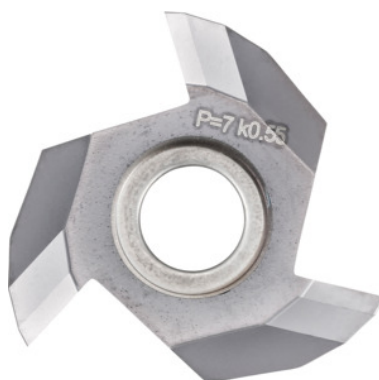


**Garant****Inserto a 30°, HB7720, Passo: 8mm**

## Dati di ordinazione

Numero d'ordine	217324 8
GTIN	4045197854957
Classe articolo	21C

## Descrizione

**Nota:**

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

## Descrizione tecnica

Profondità t	4,5 mm
Per filettatura $\geq$	Tr46x8 – Tr48x8
Geometria dell'inserto	Prof. completo
$\varnothing$ Esterno D	25 mm
Numero di scanalature per i trucioli	3
Passo della filettatura	8 mm
Applicazione	Interno
Tipo	HB7720
Materiale da taglio	HM

Tipo di filettatura	TR-LH
Tipo di filettatura	TR
Angolo di filetto	30 grado
Modello	P26
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