

**Garant**

**Płytki 90° do fazowania / okrawania, HB7720, maks. głębokość frezowania  
Smaks.: 1,9mm**

**Dane zamówienia**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 217277 1,9    |
| GTIN             | 4045197284686 |
| Klasa artykułu   | 21C           |

**Opis techniczny**

|  |                         |
|--|-------------------------|
| maks. głębokość frezowania $S_{maks.}$ | 1,9 mm                  |
| Liczba ostrzy Z                        | 6                       |
| typ                                    | P16                     |
| min. $\varnothing$ otworu pod gwint    | 18 mm                   |
| $\varnothing$ zewn. D                  | 16 mm                   |
| Gatunek                                | HB7720                  |
| Rodzaj produktu                        | Frezowanie cyrkulacyjne |

**Dane użytkownika**

|  | przydatność | $V_c$ | kod ISO |
|--|-------------|-------|---------|
|--|-------------|-------|---------|

|                                   |            |           |   |
|-----------------------------------|------------|-----------|---|
| aluminium tworzywa sztuczne       | nadaje się | 500 m/min | N |
| aluminium (dające krótki wiór)    | nadaje się | 400 m/min | N |
| Al > 10% Si:                      | nadaje się | 250 m/min | N |
| Stal < 500 N/mm <sup>2</sup>      | nadaje się | 250 m/min | P |
| Stal < 750 N/mm <sup>2</sup>      | nadaje się | 180 m/min | P |
| Stal < 900 N/mm <sup>2</sup>      | nadaje się | 120 m/min | P |
| Stal < 1100 N/mm <sup>2</sup>     | nadaje się | 120 m/min | P |
| Stal < 1400 N/mm <sup>2</sup>     | nadaje się | 100 m/min | P |
| Stal < 55 HRC                     | nadaje się | 60 m/min  | H |
| Stal < 60 HRC                     | nadaje się | 45 m/min  | H |
| Stal < 65 HRC                     | nadają się | 35 m/min  | H |
| Stal < 67 HRC                     | nadaje się | 30 m/min  | H |
| Stal INOX < 900 N/mm <sup>2</sup> | nadaje się | 120 m/min | M |
| Stal INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | nadaje się | 120 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>        | nadaje się | 80 m/min  | S |
| żeliwo szare (sferoidalne)        | nadaje się | 180 m/min | K |
| uniw.                             | nadaje się |           |   |
| maksymalnie na mokro              | nadaje się |           |   |
| suchy                             | nadaje się |           |   |