

**Garant****Płytki 60°, HB7720, skok: 3,5mm**

## Dane zamówienia

Numer katalogowy	217285 3,5
GTIN	4045197216823
Klasa artykułu	21C

## Opis

### wskazówka:

W przypadku płytek skrawających do gwintów z **korygowanym profilem** nie jest wymagana korekta programowanej średnicy. Z tego powodu płytki te mogą być stosowane tylko do podanych gwintów.

Jeśli zastosuje się frez cyrkulacyjny nr 217252, rozm. 18L i 18XL, płytka z profilem częściowym nr 217281, rozm. 1–4 może być używana tylko do skoku 3,0.

## Opis techniczny

głębokość (t)	2,023 mm
do gwintów większych/równych	M36×3,5
geometria płytki	Zarys pełny
Ø zewn. D	26 mm
liczba rowków wiórowych	6
skok gwintu	3,5 mm

zastosowanie	wewn.
Gatunek	HB7720
Materiał ostrza	HM
Rodzaj gwintu	M
Rodzaj gwintu	MF
Rodzaj gwintu	M-LH
Rodzaj gwintu	MF-LH
Kąt boku zarysu gwintu	60 stopni
typ	P26
Liczba ostrzy Z	6
kierunek skrawania	prawe i lewe
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		