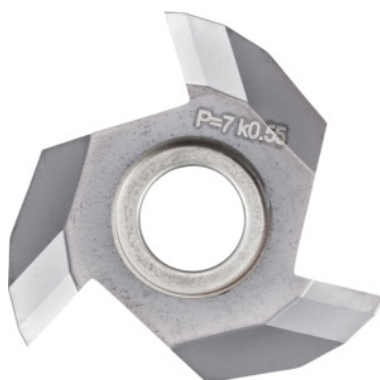


Garant**Płytko 30°, HB7720, Skok gwintu: 6mm****Dane zamówienia**

| | |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 217314 6 |
| GTIN | 4045197854926 |
| Klasa artykułu | 21C |

Opis**wskazówka:**

Nie stosować z frezami cyrkulacyjnymi nr 217252 rozm. 27L!

Opis techniczny

| | |
|------------------------------|-----------------|
| Ø zewn. D | 16,2 mm |
| do gwintów większych/równych | Tr30x6 – Tr32x6 |
| geometria płytki | Zarys pełny |
| głębokość (t) | 3,5 mm |
| liczba rowków wiórowych | 3 |
| skok gwintu | 6 mm |
| zastosowanie | wewn. |
| Gatunek | HB7720 |
| Materiał ostrza | HM |

| | |
|------------------------|-------------------------|
| Rodzaj gwintu | TR |
| Rodzaj gwintu | TR-LH |
| Kąt boku zarysu gwintu | 30 stopni |
| typ | P16 |
| Liczba ostrzy Z | 3 |
| 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 ² | nadaje się | 250 m/min | P |
| Stal < 750 N/mm ² | nadaje się | 180 m/min | P |
| Stal < 900 N/mm ² | nadaje się | 120 m/min | P |
| Stal < 1100 N/mm ² | nadaje się | 120 m/min | P |
| Stal < 1400 N/mm ² | 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 | nadaje się | 35 m/min | H |
| Stal < 67 HRC | nadaje się | 30 m/min | H |
| Stal INOX < 900 N/mm ² | nadaje się | 120 m/min | M |
| Stal INOX > 900 N/mm ² | nadaje się | 120 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | 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 |