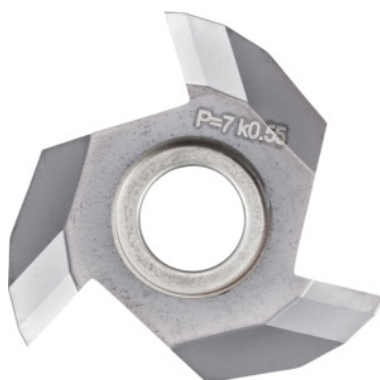


**Garant****Płytko 30°, HB7720, Skok gwintu: 8mm**

## Dane zamówienia

|                  |               |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 217324 8      |
| GTIN             | 4045197854957 |
| Klasa artykułu   | 21C           |

## Opis

**wskazówka:**

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

## Opis techniczny

|                              |                 |
|------------------------------|-----------------|
| głębokość (t)                | 4,5 mm          |
| do gwintów większych/równych | Tr46x8 – Tr48x8 |
| geometria płytki             | Zarys pełny     |
| Ø zewn. D                    | 25 mm           |
| liczba rowków wiórowych      | 3               |
| skok gwintu                  | 8 mm            |
| zastosowanie                 | wewn.           |
| Gatunek                      | HB7720          |
| Materiał ostrza              | HM              |

|                        |                         |
|------------------------|-------------------------|
| Rodzaj gwintu          | TR                      |
| Rodzaj gwintu          | TR-LH                   |
| Kąt boku zarysu gwintu | 30 stopni               |
| typ                    | P26                     |
| 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 <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                     | nadaje 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 |