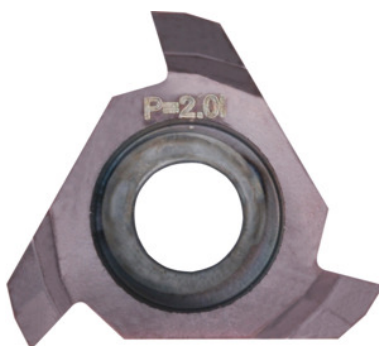


**Garant****Plăcuță de frezare 60°, HB7720, Pasul filetului: 1,5mm****Date comandă**

Numărul de comandă	217279 1,5
GTIN	4045197542991
Clasa articolului	21C

**Descriere****Notă:**

La plăcuțele de filetare cu **profil corectat**, nu este necesară corectarea diametrului care trebuie programat. Prin urmare, aceste plăcuțe pot fi folosite numai pentru filetul indicat.

La folosirea frezei circulare Cod 217252 Ref. 18L și 18XL, plăcuța cu profil parțial Cod 217281 Ref. 1–4 poate fi utilizată numai până la un pas al filetului de 3,0.

**Descriere tehnică**

Adâncime t	0,88 mm
Pentru filet ≥	M14×1,5
Geometria plăcuțelor	Profil complet
Ø exterior D	9,6 mm
Număr caneluri de pretensionare	3
Pas filet	1,5 mm
Utilizare	interior
Categorie	HB7720

Materialul sculei	Carbura
Tip de filet	M
Tip de filet	MF
Tip de filet	M-LH
Tip de filet	MF-LH
Unghi al flancurilor	60 grad
Tip	P12
Număr de dinți Z	3
Direcție de tăiere	dreapta și stânga
Tip produs	Plăcuță pentru frezare circulară

### Date utilizator

	Se recomandă pentru	$V_c$	Cod ISO
Alu Termo PI	recomandat	500 m/min	N
Aluminiu (cu așchii scurte)	recomandat	400 m/min	N
Alu > 10% Si	recomandat	250 m/min	N
Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	250 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	180 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	120 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	120 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	100 m/min	P
Oțel < 55 HRC	recomandat	60 m/min	H
Oțel < 60 HRC	recomandat	45 m/min	H
Oțel < 65 HRC	recomandat	35 m/min	H
Oțel < 67 HRC	recomandat	30 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	120 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	120 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	80 m/min	S

GG(G)	recomandat	180 m/min	K
Uni	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		
Uscat	recomandat		