

**Garant****Plăcuță de frezare 90°, HB7720, Adâncime maximă de frezare  $S_{max}$ : 1,5mm****Date comandă**

|                    |               |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 217490 1,5    |
| GTIN               | 4045197217479 |
| Clasa articolului  | 21C           |

**Descriere tehnică**

|                                      |                                  |
|--------------------------------------|----------------------------------|
| Adâncime maximă de frezare $S_{max}$ | 1,5 mm                           |
| Grosime plăcuță E                    | 3 mm                             |
| Număr de dinți Z                     | 3                                |
| Tip                                  | 03                               |
| Ø exterior D                         | 10,6 mm                          |
| Categorie                            | HB7720                           |
| Tip produs                           | Plăcuță pentru frezare circulară |

**Date utilizator**

|              | Se recomandă pentru | $V_c$     | Cod ISO |
|--------------|---------------------|-----------|---------|
| Alu Termo Pl | recomandat          | 600 m/min | N       |

|                               |                             |           |   |
|-------------------------------|-----------------------------|-----------|---|
| Aluminiu (cu așchii scurte)   | recomandat                  | 500 m/min | N |
| Alu > 10% Si                  | recomandat                  | 400 m/min | N |
| Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>  | recomandat                  | 260 m/min | P |
| Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>  | recomandat                  | 220 m/min | P |
| Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>  | recomandat                  | 180 m/min | P |
| Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup> | recomandat                  | 100 m/min | P |
| Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup> | recomandat                  | 80 m/min  | P |
| Oțel < 55 HRC                 | indicat în anumite condiții | 60 m/min  | H |
| Oțel < 60 HRC                 | indicat în anumite condiții | 45 m/min  | H |
| Oțel < 65 HRC                 | indicat în anumite condiții | 35 m/min  | H |
| Oțel < 67 HRC                 | indicat în anumite condiții | 30 m/min  | H |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>  | indicat în anumite condiții | 130 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>  | indicat în anumite condiții | 120 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>    | recomandat                  | 100 m/min | S |
| GG(G)                         | indicat în anumite condiții | 120 m/min | K |
| Uni                           | recomandat                  |           |   |
| Umiditate maximă              | recomandat                  |           |   |
| Uscat                         | indicat în anumite condiții |           |   |