

Garant**Plăcuță de frezare 90°, HB7720, Adâncime maximă de frezare S_{max} : 3,25mm****Date comandă**

| | |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 217490 3,25 |
| GTIN | 4045197217493 |
| Clasa articolului | 21C |

Descriere tehnică

| | |
|--------------------------------------|----------------------------------|
| Grosime plăcuță E | 6,5 mm |
| Adâncime maximă de frezare S_{max} | 3,25 mm |
| Număr de dinți Z | 3 |
| Tip | 01 |
| Ø exterior D | 23 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 ² | recomandat | 260 m/min | P |
| Oțel < 750 N/mm ² | recomandat | 220 m/min | P |
| Oțel < 900 N/mm ² | recomandat | 180 m/min | P |
| Oțel < 1100 N/mm ² | recomandat | 100 m/min | P |
| Oțel < 1400 N/mm ² | 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 ² | indicat în anumite condiții | 130 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | indicat în anumite condiții | 120 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | 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 | | |