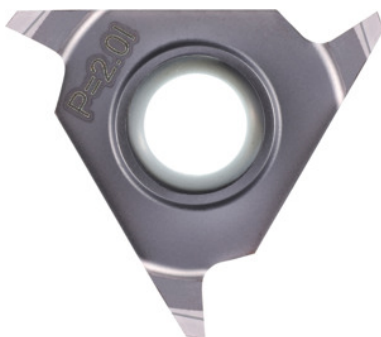


**Garant****Plăcuță de frezare 60°, HB7720, Pasul filetului: 3,5mm****Date comandă**

Numărul de comandă	217510 3,5
GTIN	4045197217608
Clasa articolului	21C

**Descriere****Notă:**

Plăci la 55° la cerere.

**Descriere tehnică**

Pentru filet $\geq$	M33×3,5
Adâncime t	2,023 mm
Grosime plăcuță E	4 mm
Geometria plăcuțelor	Profil complet
Ø exterior D	23 mm
Număr caneluri de pretensionare	3
Pas filet	3,5 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	01
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	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