

**Garant****Plăcuță de frezare 60°, HB7720, Pasul filetului: M20X2,5mm****Date comandă**

Numărul de comandă	217505 M20X2,5
GTIN	4045197284785
Clasa articolului	21C

**Descriere****Notă:**

**Plăci la 55° la cerere. În cazul plăcuțelor de filetare cu profil corectat nu este necesară corectarea diametrului care trebuie programat. (Consultați caracteristicile de tăiere și indicațiile din manualul de așchiere). Prin urmare, aceste plăcuțe pot fi folosite numai pentru filetul indicat.**

**Descriere tehnică**

Pentru filet $\geq$	Doar profil corectat M20x2,5
Grosime plăcuță E	3,5 mm
Adâncime t	1,444 mm
Geometria plăcuțelor	Profil complet
$\varnothing$ exterior D	16 mm
Număr caneluri de pretensionare	3
Pas filet	2,5 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	02
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		