

**Garant****Plăcuță de frezare fără profil, HB7720, Lățime de frezare A: 1,5mm****Date comandă**

|                    |               |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 217258 1,5    |
| GTIN               | 4045197854018 |
| Clasa articolului  | 21C           |

**Descriere tehnică**

|                                       |                                  |
|---------------------------------------|----------------------------------|
| Rază R                                | 0,1 mm                           |
| Lățime de frezare A                   | 1,5 mm                           |
| Ø exterior D                          | 27,7 mm                          |
| Adâncime maximă de așchiere $S_{max}$ | 6,2 mm                           |
| Categorie                             | HB7720                           |
| Tip                                   | P26                              |
| Număr de dinți Z                      | 6                                |
| Tip produs                            | Plăcuță pentru frezare circulară |

**Date utilizator**

|  |                            |                         |                |
|--|----------------------------|-------------------------|----------------|
|  | <b>Se recomandă pentru</b> | <b><math>V_c</math></b> | <b>Cod ISO</b> |
|--|----------------------------|-------------------------|----------------|

|                               |            |           |   |
|-------------------------------|------------|-----------|---|
| Alu Termo Pl                  | 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 |           |   |