

**Garant****Plăcuță de frezare 30°, HB7720, Pasul filetului: 5mm****Date comandă**

Numărul de comandă	217311 5
GTIN	4045197854902
Clasa articolului	21C

**Descriere****Notă:**

A nu se utiliza cu freza circulară Cod 217252 27L.

**Descriere tehnică**

Pentru filet $\geq$	Tr44x5 – Tr48x5
$\varnothing$ exterior D	25 mm
Adâncime t	2,75 mm
Geometria plăcuțelor	Profil complet
Număr caneluri de pretensionare	3
Pas filet	5 mm
Utilizare	interior
Categorie	HB7720
Materialul sculei	Carbura

Tip de filet	TR-LH
Tip de filet	TR
Unghi al flancurilor	30 grad
Tip	P26
Număr de dinți Z	3
Direcție de tăiere	dreapta și stânga
Tip produs	Plăcuță pentru frezare circulară

### Date utilizator

	Se recomandă pentru	V <sub>c</sub>	Cod ISO
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