

**Garant**

**Plaquita de fresado para roscas interiores 60°, HB7720, Altura de paso: 0,5mm**


**Datos de pedido**

Número de pedido	218055 0,5
GTIN	4045197645531
Clase de artículo	21D

**Descripción**
**Ejecución:**

**Placas de fresado estables para avances elevados y una alta productividad.**

Un filo.

**Aplicación:**

**Para rosca interior métrica de 60°** según DIN / ISO R 262 (DIN 13) clase de tolerancia 6H.

**Nota:**

En el montaje debe prestarse atención a que las plaquitas fresadoras de roscas presenten el mismo lado, porque de lo contrario se producen distorsiones en la rosca. (modelo de lado con o sin marca).

Avance  $f_z = \text{HB 7720 en acero} < 750 \text{ N/mm}^2 = 0,25 \text{ mm / diente}$ .

Avance  $f_z = \text{HB 7735 en INOX} > 900 \text{ N/mm}^2 = 0,15 \text{ mm / diente}$ .

**Descripción técnica**

Aplicación interior/exterior	interior
Perfil total	sí
Recubrimiento	TiAlN

Paso de rosca	0,5 mm
Adecuado para rosca	M3
Número de filos Z	40
Clase	HB7720
Material de corte	MD
Tipo de rosca	MF
Tipo de rosca	M-LH
Tipo de rosca	MF-LH
Tipo de rosca	M
Ángulo de flanco	60 grados
Tamaño de placa	19 mm
Sentido del corte	derecha e izquierda
Tipo de producto	Inserto de corte para fresar

### Datos de usuario

	Uso	V <sub>c</sub>	Código ISO
Aluminio, plásticos	adecuado con restricciones	140 m/min	N
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado	120 m/min	N
Aluminio > 10 % Si	adecuado	80 m/min	N
Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	120 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	110 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	100 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	80 m/min	P
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	60 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	70 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	40 m/min	S
GG(G)	adecuado con restricciones	70 m/min	K

CuZn	adecuado	120 m/min	N
Grafito, PRFV, CFRP	adecuado	120 m/min	N
Uni	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		