

Garant

Plaquita de fresado para roscas interiores 60°, HB7720, Altura de paso: 1,25mm



Datos de pedido

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 218057 1,25 |
| GTIN | 4045197447241 |
| 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 |

| | |
|-------------------|------------------------------|
| Paso de rosca | 1,25 mm |
| Número de filos Z | 20 |
| Clase | HB7720 |
| Material de corte | MD |
| Tipo de rosca | M |
| Tipo de rosca | MF |
| Tipo de rosca | M-LH |
| Tipo de rosca | MF-LH |
| Ángulo de flanco | 60 grados |
| Tamaño de placa | 24 mm |
| Sentido del corte | derecha e izquierda |
| Tipo de producto | Inserto de corte para fresar |

Datos de usuario

| | Uso | V _c | 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 ² | adecuado | 120 m/min | P |
| Acero < 750 N/mm ² | adecuado | 110 m/min | P |
| Acero < 900 N/mm ² | adecuado | 100 m/min | P |
| Acero < 1100 N/mm ² | adecuado | 80 m/min | P |
| Acero < 1400 N/mm ² | adecuado | 60 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | adecuado con restricciones | 80 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | adecuado con restricciones | 70 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | 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 | | |