

**Garant**
**Plaquita de fresado para roscas interiores 60°, HB7735, Altura de paso: 1 mm**

**Datos de pedido**

Número de pedido	218061 1
GTIN	4045197412096
Clase de artículo	21D

**Descripción**
**Ejecución:**

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

Dos filos.

**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	1 mm
Número de filos Z	24
Clase	HB7735
Material de corte	MD
Tipo de rosca	M
Tipo de rosca	MF-LH
Tipo de rosca	MF
Tipo de rosca	M-LH
Ángulo de flanco	60 grados
Tamaño de placa	25 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
Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	120 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	110 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	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
Acero < 55 HRC	adecuado con restricciones	25 m/min	H
Acero < 60 HRC	adecuado con restricciones	20 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	70 m/min	M
GG(G)	adecuado	70 m/min	K
CuZn	adecuado con restricciones	120 m/min	N
Aceite	adecuado con restricciones		
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado		

seco	adecuado con restricciones
Aire	adecuado con restricciones