

**Garant**
**Plaquita de fresado para roscas exteriores 60°, HB7720, Altura de paso: 1 mm**

**Datos de pedido**

Número de pedido	218070 1
GTIN	4045197412645
Clase de artículo	21D

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

Dos filos.

**Aplicación:**
**Para rosca exterior métrica de 60°** según DIN / ISO R 262 (DIN 13) clase de tolerancia 6g.

**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/externor	Exterior
Perfil total	sí
Paso de rosca	1 mm

Número de filos Z	24
Clase	HB7720
Material de corte	MD
Tipo de rosca	M-LH
Tipo de rosca	MF-LH
Tipo de rosca	M
Tipo de rosca	MF
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
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