

**Garant**
**Plaquita de fresado para roscas exteriores 60°, HB7720, Altura de paso: 3mm**

**Datos de pedido**

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | 2180703       |
| GTIN              | 4045197412683 |
| 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/exterior | Exterior |
| Perfil total                 | sí       |
| Paso de rosca                | 3 mm     |

|                     |                              |
|---------------------|------------------------------|
| Adecuado para rosca | M24; M27                     |
| Número de filos Z   | 10                           |
| 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                        | $V_c$     | 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 <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 |           |   |