

Garant**Plaquita de fresado para rosca interior y exterior 55°, HB7720, Pasos por pulgada: 19****Datos de pedido**

Número de pedido	218077 19
GTIN	4045197447661
Clase de artículo	21D

Descripción**Ejecución:**

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

Un filo.

Aplicación:

Para rosca interior y exterior de 55° según la norma B. S84: 1956, DIN 259, ISO 228/1: 1982.

Clase de tolerancia Medium Class A.

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
------------------------------	----------

Aplicación interior/externo	Exterior
Pasos por pulgada	19
Recubrimiento	TiAlN
Paso de rosca	1,336 mm
Número de filos Z	18
Clase	HB7720
Material de corte	MD
Tipo de rosca	BSW-LH
Tipo de rosca	G-LH
Tipo de rosca	BSP-LH
Tipo de rosca	BSW
Tipo de rosca	G
Tipo de rosca	BSP
Ángulo de flanco	55 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		