

**Garant**
**Plaquita de fresado para roscas exteriores 60°, HB7735, Altura de paso: 2mm**


## Datos de pedido

Número de pedido	218071 2
GTIN	4045197412713
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/externo	Exterior
Perfil total	sí
Recubrimiento	TiAlN

Paso de rosca	2 mm
Adecuado para rosca	M16
Número de filos Z	12
Clase	HB7735
Material de corte	MD
Tipo de rosca	MF-LH
Tipo de rosca	MF
Tipo de rosca	M-LH
Tipo de rosca	M
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
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