

**Garant****Plaquita de perfil total 60° interior, derecha, HB7020, Altura de paso: 1 mm****Datos de pedido**

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | 270758 1      |
| GTIN              | 4045197370273 |
| Clase de artículo | 21J           |

**Descripción****Ejecución:**

**Plaquita de perfil total 60°** para rosca interior según DIN / ISO R 262 (DIN 13) clase de tolerancia 6H.

**Descripción técnica**

|                              |              |
|------------------------------|--------------|
| Material de corte            | MD           |
| Paso de rosca                | 1 mm         |
| Aplicación interior/exterior | Interior     |
| Tipo de boca                 | derecha      |
| Perfil de plaquita de corte  | Perfil total |
| Clase                        | HB7020       |
| Clase de tolerancia          | DIN 13 6H    |
| Tipo de rosca                | M            |
| Tipo de rosca                | MF           |

|                    |  |
|--------------------|--|
| Tipo de rosca      | MF-LH                                    |
| Tipo de rosca      | M-LH                                     |
| Ángulo de flanco   | 60 grados                                |
| Espesor            | 3,6 mm                                   |
| Tam. de plaquita L | 16 mm                                    |
| Tipo de producto   | Plaquita de corte para roscado con macho |

### Datos de usuario

|                                       | Uso                        | V <sub>c</sub> | Código ISO |
|---------------------------------------|----------------------------|----------------|------------|
| Aluminio (que produce virutas cortas) | adecuado con restricciones | 200 m/min      | N          |
| Aluminio > 10 % Si                    | adecuado con restricciones | 180 m/min      | N          |
| Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>         | adecuado con restricciones | 160 m/min      | P          |
| Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>         | adecuado                   | 160 m/min      | P          |
| Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>         | adecuado                   | 120 m/min      | P          |
| Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>        | adecuado                   | 90 m/min       | P          |
| Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>        | adecuado con restricciones | 70 m/min       | P          |
| Acero < 55 HRC                        | adecuado con restricciones | 30 m/min       | H          |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>          | adecuado con restricciones | 90 m/min       | M          |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>          | adecuado con restricciones | 90 m/min       | M          |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>            | adecuado con restricciones | 50 m/min       | S          |
| GG(G)                                 | adecuado                   | 120 m/min      | K          |
| CuZn                                  | adecuado con restricciones | 120 m/min      | N          |
| continuo                              | adecuado con restricciones |                |            |
| irregular                             | adecuado                   |                |            |
| interrumpido                          | adecuado                   |                |            |
| húmedo máximo                         | adecuado                   |                |            |
| seco                                  | adecuado con restricciones |                |            |

