

**Garant**

**Plaquita de perfil total 60° interior, derecha, HB7010, Cantidad de pasos / pulgadas: 16**

**Datos de pedido**

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | 270913 16     |
| GTIN              | 4045197534477 |
| Clase de artículo | 21J           |

**Descripción técnica**

|                              |              |
|------------------------------|--------------|
| Número de hilos / pulgada    | 16           |
| Material de corte            | MD           |
| Tipo de boca                 | derecha      |
| Aplicación interior/exterior | Interior     |
| Perfil de plaquita de corte  | Perfil total |
| Clase                        | HB7010       |
| Tipo de rosca                | UNF          |
| Tipo de rosca                | UNC          |
| Tipo de rosca                | UN           |
| Tipo de rosca                | UNEF         |
| Tipo de rosca                | UNS          |

|                    |  |
|--------------------|--|
| Tipo de rosca      | UN-LH                                    |
| Tipo de rosca      | UNC-LH                                   |
| Tipo de rosca      | UNF-LH                                   |
| Tipo de rosca      | UNEF-LH                                  |
| Tipo de rosca      | UNS-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                   | 250 m/min      | N          |
| Aluminio > 10 % Si                    | adecuado                   | 180 m/min      | N          |
| Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>         | adecuado                   | 150 m/min      | P          |
| Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>         | adecuado                   | 150 m/min      | P          |
| Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>         | adecuado                   | 130 m/min      | P          |
| Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>        | adecuado                   | 100 m/min      | P          |
| Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>        | adecuado                   | 90 m/min       | P          |
| Acero < 55 HRC                        | adecuado con restricciones | 40 m/min       | H          |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>          | adecuado con restricciones | 100 m/min      | M          |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>          | adecuado con restricciones | 100 m/min      | M          |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>            | adecuado con restricciones | 50 m/min       | S          |
| GG(G)                                 | adecuado                   | 130 m/min      | K          |
| CuZn                                  | adecuado con restricciones | 150 m/min      | N          |
| continuo                              | adecuado                   |                |            |
| húmedo máximo                         | adecuado                   |                |            |

seco

adecuado con restricciones