

**Garant**
**Plaquette de fraisage pour filetages intérieurs 60°, HB7735, Pas: 1,75mm**

**Données de commande**

N° commande	218056 1,75
GTIN	4045197645654
Classe d'article	21D

**Description**
**Exécution:**

Plaquettes de fraisage **robustes** pour **avances élevées** et **haute productivité**.

Une arête de coupe.

**Utilisation:**

**Pour filetages intérieurs métriques 60°** suivant DIN / ISO R 262 (DIN 13), classe de tolérance 6H.

**Remarque(s):**

Lors du montage, toujours veiller à une face homogène des plaquettes, au risque d'endommager les filets! (Exécution des faces avec ou sans marquage).

Avance  $f_z = \text{HB 7720}$  dans l'acier  $< 750 \text{ N/mm}^2 = 0,25 \text{ mm / dent}$ .

Avance  $f_z = \text{HB 7735}$  dans l'INOX  $> 900 \text{ N/mm}^2 = 0,15 \text{ mm / dent}$ .

**Description technique**

Utilisation à l'intérieur/extérieur	Intérieur
Profil complet	oui
Revêtement	TiAlN
Pas de filetage	1,75 mm

Pour filetages	M12
Nombre de dents Z	11
Nuance	HB7735
Type d'outils	Carbure
Type de filetage	M
Type de filetage	MF
Type de filetage	M-LH
Type de filetage	MF-LH
Angle de flanc	60 degré
Taille plaquette	19 mm
Sens de la coupe	à droite et à gauche
Type de produit	Plaquettes de coupe pour fraisage

### Données utilisateur

	Adéquation	V <sub>c</sub>	Code ISO
Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	120 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	110 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	100 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	80 m/min	P
Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	60 m/min	P
Acier < 55 HRC	moyennement adaptée	25 m/min	H
Acier < 60 HRC	moyennement adaptée	20 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	70 m/min	M
Fonte GG(G)	adaptée	70 m/min	K
CuZn	moyennement adaptée	120 m/min	N
Huile	moyennement adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		
av. arrosage min.	adaptée		

à sec	moyennement adaptée
Air	moyennement adaptée