

**Garant**
**Plaquette de fraisage pour filetages intérieurs 60°, HB7720, Pas: 2,5mm**

**Données de commande**

N° commande	218060 2,5
GTIN	4045197412584
Classe d'article	21D

**Description**
**Exécution:**

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

Deux arêtes 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
Pas de filetage	2,5 mm
Pour filetages	M18; M20; M22

Nombre de dents Z	10
Nuance	HB7720
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	25 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
Alu Plastiques	moyennement adaptée	140 m/min	N
Alu (à copeaux courts)	adaptée	120 m/min	N
Alu > 10% Si	adaptée	80 m/min	N
Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	120 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	110 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	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
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	70 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	40 m/min	S
Fonte GG(G)	moyennement adaptée	70 m/min	K
CuZn	adaptée	120 m/min	N
Graphite, PRFV, PRFC	adaptée	120 m/min	N
Uni	adaptée		

av. arrosage max.

adaptée