

Garant**Plaquette de fraisage pour filetages extérieurs 60°, HB7735, Pas: 2,5mm****Données de commande**

| | |
|------------------|---------------|
| N° commande | 218071 2,5 |
| GTIN | 4045197412720 |
| Classe d'article | 21D |

Description**Exécution:**

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

Deux arêtes de coupe.

Utilisation:

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

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 | Extérieur |
| Profil complet | oui |
| Revêtement | TiAlN |

| | |
|-------------------|-----------------------------------|
| Pas de filetage | 2,5 mm |
| Pour filetages | M18; M20; M22 |
| Nombre de dents Z | 10 |
| 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 | 25 mm |
| Sens de la coupe | à droite et à gauche |
| Type de produit | Plaquettes de coupe pour fraisage |

Données utilisateur

| | Adéquation | V _c | Code ISO |
|--------------------------------|---------------------|----------------|----------|
| Acier < 500 N/mm ² | moyennement adaptée | 120 m/min | P |
| Acier < 750 N/mm ² | moyennement adaptée | 110 m/min | P |
| Acier < 900 N/mm ² | moyennement adaptée | 100 m/min | P |
| Acier < 1100 N/mm ² | adaptée | 80 m/min | P |
| Acier < 1400 N/mm ² | 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 ² | adaptée | 80 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | 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 |