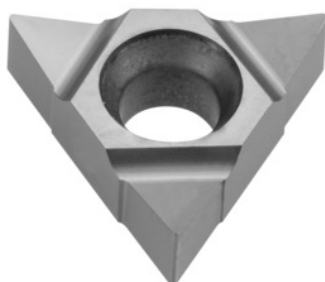


**Garant****Inserto per fresa per filettatura interna a 60°, HB7720, Passo: 2,5-4,0mm**

## Dati di ordinazione

Numero d'ordine	218122 2,5-4,0
GTIN	4062406245306
Classe articolo	21D

## Descrizione

**Esecuzione:**

Misura inserto 11.

**Uso:**

Per filettatura metrica interna a 60° a norma DIN / ISO R 262 (DIN13).

## Descrizione tecnica

Passo della filettatura	2,5 - 4 mm
Profilo completo	no
Applicazione interna/esterna	Interno
Rivestimento	TiCN
Per filettature	M30×2,5; M30×3
Numero taglienti Z	1
Tipo	HB7720
Materiale da taglio	HM
Angolo di filetto	60 grado

Misura inserto	11 mm
Avanzamento $f_z$ in acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,1 mm
Avanzamento $f_z$ in INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,03 mm
Direzione di taglio	a destra e a sinistra
Tipo di prodotto	Inserto di taglio per fresatura

### Dati utente

	Idoneità	$V_c$	Codice ISO
Alluminio, plastiche	limitatamente adatto	140 m/min	N
Alluminio (a truciolo corto)	idoneo	120 m/min	N
Alluminio > 10% Si	idoneo	80 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	120 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	110 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	100 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	80 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	60 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	70 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	40 m/min	S
GG(G)	limitatamente adatto	70 m/min	K
CuZn	idoneo	120 m/min	N
Uni	idoneo		
a umido max.	idoneo		