

Garant**Inserto per fresa per filettatura interna a 60°, HB7720, Passo: 0,5-1,5mm**

Dati di ordinazione

| | |
|-----------------|----------------|
| Numero d'ordine | 218122 0,5-1,5 |
| GTIN | 4062406245283 |
| 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 | 0,5 - 1,5 mm |
| Rivestimento | TiCN |
| Profilo completo | no |
| Applicazione interna/esterna | Interno |
| Per filettature | M16×0,5; M16×0,75; M16×1,0; M17×1,25; M17×1,5 |
| 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 ² | 0,1 mm |
| Avanzamento f_z in INOX < 900 N/mm ² | 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 ² | idoneo | 120 m/min | P |
| Acciaio < 750 N/mm ² | idoneo | 110 m/min | P |
| Acciaio < 900 N/mm ² | idoneo | 100 m/min | P |
| Acciaio < 1100 N/mm ² | idoneo | 80 m/min | P |
| Acciaio < 1400 N/mm ² | idoneo | 60 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | limitatamente adatto | 80 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | limitatamente adatto | 70 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | 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 | | |