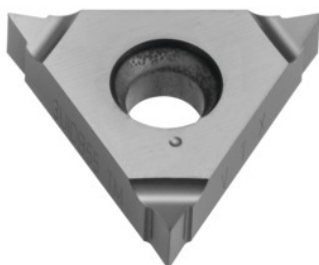


Garant**Inserto per fresa, HB7720, Filetti per pollice: 6-4****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	218133 6-4
GTIN	4062406245405
Classe articolo	21D

Descrizione**Esecuzione:**

Misura inserto 16.

Uso:

Per filettatura interna ed esterna a 55° a norma B. S84: 1956, DIN 259, ISO 228/1: 1982.

Descrizione tecnica

Rivestimento	TiCN
Filetti per pollice	4 - 6
Applicazione interna/esterna	Interno
Applicazione interna/esterna	Esterno
Passo della filettatura	4,233 mm
Per filettature	2 1/4-6; 2-4,5
Numero taglienti Z	1
Tipo	HB7720
Materiale da taglio	HM

Angolo di filetto	55 grado
Misura inserto	16 mm
Avanzamento f_z in acciaio $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Avanzamento f_z in INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	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 $> 10\% \text{ Si}$	idoneo	80 m/min	N
Acciaio $< 500 \text{ N/mm}^2$	idoneo	120 m/min	P
Acciaio $< 750 \text{ N/mm}^2$	idoneo	110 m/min	P
Acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$	idoneo	100 m/min	P
Acciaio $< 1100 \text{ N/mm}^2$	idoneo	80 m/min	P
Acciaio $< 1400 \text{ N/mm}^2$	idoneo	60 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	limitatamente adatto	80 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	limitatamente adatto	70 m/min	M
Ti $> 850 \text{ N/mm}^2$	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		