

**Garant****Inserto a 60° per fresa ad interpolazione, HB7720, Passo: 1-4mm**

## Dati di ordinazione

Numero d'ordine	217281 1-4
GTIN	4045197216786
Classe articolo	21C

## Descrizione

**Nota:**

Negli inserti per filettatura con **profilo corretto** non è più necessario correggere il diametro da programmare. Pertanto, questi inserti possono essere impiegati solo per la filettatura indicata. Se si utilizza la fresa circolare n. art. 217252 Dim. 18L e 18XL, è possibile utilizzare l'inserto a profilo parziale n. art. 217281 Dim. 1 - 4 solo fino al passo 3,0.

## Descrizione tecnica

Profondità t	2,308 mm
Per filettatura $\geq$	M20
Geometria dell'inserto	Profilo parziale
Ø Esterno D	16 mm
Numero di scanalature per i trucioli	6
Passo della filettatura massimo	4 mm
Passo della filettatura	1 mm
Applicazione	Interno ed esterno

Tipo	HB7720
Materiale da taglio	HM
Tipo di filettatura	M
Tipo di filettatura	MF
Tipo di filettatura	M-LH
Tipo di filettatura	MF-LH
Angolo di filetto	60 grado
Modello	P16
Numero taglienti Z	6
Direzione di taglio	a destra e a sinistra
Tipo di prodotto	Inserto per taglio per fresatura circolare

## Dati utente

	Idoneità	V <sub>c</sub>	Codice ISO
Alluminio, plastiche	idoneo	500 m/min	N
Alluminio (a truciolo corto)	idoneo	400 m/min	N
Alluminio > 10% Si	idoneo	250 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	250 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	180 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	120 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	120 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	100 m/min	P
Acciaio < 55 HRC	idoneo	60 m/min	H
Acciaio < 60 HRC	idoneo	45 m/min	H
Acciaio < 65 HRC	idonea	35 m/min	H
Acciaio < 67 HRC	idoneo	30 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	120 m/min	M

INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	120 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	80 m/min	S
GG(G)	idoneo	180 m/min	K
Uni	idoneo		
a umido max.	idoneo		
a secco	idoneo		