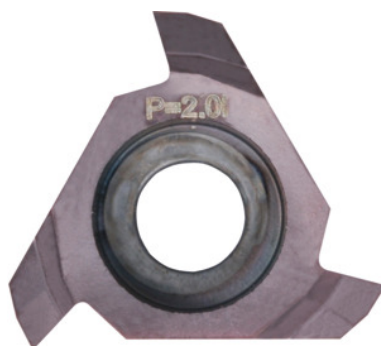


**Garant****Inserto a 60° per fresa ad interpolazione, HB7720, Passo: 1,5mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	217279 1,5
GTIN	4045197542991
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	0,88 mm
Per filettatura $\geq$	M14x1,5
Geometria dell'inserto	Prof. completo
Ø Esterno D	9,6 mm
Numero di scanalature per i trucioli	3
Passo della filettatura	1,5 mm
Applicazione	Interno
Tipo	HB7720

Materiale da taglio	HM
Tipo di filettatura	MF
Tipo di filettatura	M
Tipo di filettatura	MF-LH
Tipo di filettatura	M-LH
Angolo di filetto	60 grado
Modello	P12
Numero taglienti Z	3
Direzione di taglio	a destra e a sinistra
Tipo di prodotto	Inserto per taglio per fresatura circolare

## Dati utente

	Idoneità	$V_c$	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		