

**Garant****Inserto a 60° per fresa ad interpolazione, HB7720, Passo: 3,5mm**

## Dati di ordinazione

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 217285 3,5    |
| GTIN            | 4045197216823 |
| 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                         | 2,023 mm       |
| Per filettatura $\geq$               | M36×3,5        |
| Geometria dell'inserto               | Prof. completo |
| Ø Esterno D                          | 26 mm          |
| Numero di scanalature per i trucioli | 6              |
| Passo della filettatura              | 3,5 mm         |
| Applicazione                         | Interno        |

|                     |                                            |
|---------------------|--------------------------------------------|
| Tipo                | HB7720                                     |
| Materiale da taglio | HM                                         |
| Tipo di filettatura | M                                          |
| Tipo di filettatura | MF                                         |
| Tipo di filettatura | MF-LH                                      |
| Tipo di filettatura | M-LH                                       |
| Angolo di filetto   | 60 grado                                   |
| Modello             | P26                                        |
| 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 |           |   |