

**Garant****Inserto a 60°, HB7720, Passo: M20X2,5mm**

## Dati di ordinazione

Numero d'ordine	217505 M20X2,5
GTIN	4045197284785
Classe articolo	21C

## Descrizione

**Nota:**

**Inserti a 55° su richiesta. Negli inserti per filettatura con profilo corretto** non è più necessario correggere il diametro da programmare. (Vedere dati di taglio e note nel manuale di truciatura). Questi inserti possono pertanto essere impiegati solo per la filettatura indicata.

## Descrizione tecnica

Per filettatura $\geq$	solo M20x2,5 profilo corretto
Spessore inserto E	3,5 mm
Profondità t	1,444 mm
Geometria dell'inserto	Prof. completo
$\varnothing$ Esterno D	16 mm
Numero di scanalature per i trucioli	3
Passo della filettatura	2,5 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	02
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	600 m/min	N
Alluminio (a truciolo corto)	idoneo	500 m/min	N
Alluminio > 10% Si	idoneo	400 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	260 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	220 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	180 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	100 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	80 m/min	P
Acciaio < 55 HRC	limitatamente adatto	60 m/min	H
Acciaio < 60 HRC	limitatamente adatto	45 m/min	H
Acciaio < 65 HRC	limitatamente adatta	35 m/min	H
Acciaio < 67 HRC	limitatamente adatto	30 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	130 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	120 m/min	M

Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	100 m/min	S
GG(G)	limitatamente adatto	120 m/min	K
Uni	idoneo		
a umido max.	idoneo		
a secco	limitatamente adatto		