

## Garant

**Inserto per fresa per filettatura interna a 60°, HB7720, Passo: 1,25mm**



### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	218055 1,25
GTIN	4045197645562
Classe articolo	21D

### Descrizione

#### Esecuzione:

Inserti **robusti** per fresa per **avanzamenti elevati** ed **elevata produttività**.

A 1 tagliente

#### Uso:

**Per filettatura metrica interna a 60°** a norma DIN / ISO R 262 (DIN 13) classe di tolleranza 6H.

#### Nota:

Per il montaggio fare attenzione sempre al lato uniforme degli inserti a filettare altrimenti si verificano deformazioni della filettatura! (Esecuzione lati con o senza marcatura).

Avanzamento  $f_z = \text{HB 7720 in acciaio} < 750 \text{ N/mm}^2 = 0,25 \text{ mm / dente}$ .

Avanzamento  $f_z = \text{HB 7735 in INOX} > 900 \text{ N/mm}^2 = 0,15 \text{ mm / dente}$ .

### Descrizione tecnica

Applicazione interna/esterna	Interno
Profilo completo	sì
Passo della filettatura	1,25 mm
Per filettature	M8; M9

Numero taglienti Z	16
Tipo	HB7720
Materiale da taglio	HM
Tipo di filettatura	M
Tipo di filettatura	M-LH
Tipo di filettatura	MF-LH
Tipo di filettatura	MF
Angolo di filetto	60 grado
Misura inserto	19 mm
Direzione di taglio	a destra e a sinistra
Tipo di prodotto	Inserto di taglio per fresatura

## Dati utente

	Idoneità	V <sub>c</sub>	Codice ISO
Alluminio, plastiche	limitatamente adatto	140 m/min	N
Alluminio (a truciolo corto)	idoneo	120 m/min	N
Alluminio > 10% Si	idoneo	80 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	120 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	110 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	100 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	80 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	60 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	70 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	40 m/min	S
GG(G)	limitatamente adatto	70 m/min	K
CuZn	idoneo	120 m/min	N
Grafite, GFRP, CFRP	idoneo	120 m/min	N

Uni	idoneo
a umido max.	idoneo