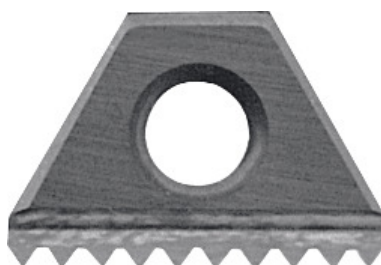


**Garant**
**Inserto per fresa per filettatura interna a 60°, HB7720, Passo: 3,5mm**


## Dati di ordinazione

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 218009 3,5    |
| GTIN            | 4045197412188 |
| Classe articolo | 21D           |

## Descrizione

### Esecuzione:

Robusti inserti in metallo duro. **L'inserto ha 2 taglienti.**

- **Ampio campo d'impiego grazie alla geometria del rompitruciolo universale.**
- **Elevata ripetibilità.**

### Uso:

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

## Descrizione tecnica

|                              |         |
|------------------------------|---------|
| Applicazione interna/esterna | Interno |
| Profilo completo             | sì      |
| Passo della filettatura      | 3,5 mm  |
| Numero taglienti Z           | 7       |
| 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                        |
| Misura inserto  | 27 mm                           |
| Avanzamento $f_z$ in acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup> | 0,1 mm                          |
| Avanzamento $f_z$ in INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>     | 0,05 mm                         |
| Direzione di taglio                                   | a destra e a sinistra           |
| Tipo di prodotto                                      | Inserto di taglio per fresatura |

### Dati utente

|                                  | Idoneità             | $V_c$     | 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> | limitatamente adatto | 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          |
| GG(G)                            | limitatamente adatto | 70 m/min  | K          |
| CuZn                             | idoneo               | 120 m/min | N          |
| Uni                              | idoneo               |           |            |
| a umido max.                     | idoneo               |           |            |