

Garant**Inserto per fresa per filettatura interna a 60°, HB7735, Passo: 2mm****Dati di ordinazione**

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 218058 2 |
| GTIN | 4045197447357 |
| Classe articolo | 21D |

Descrizione**Esecuzione:**

Inserti **robusti** per fresaper **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 |
| Rivestimento | TiAlN |
| Passo della filettatura | 2 mm |

| | |
|---------------------|---------------------------------|
| Per filettature | M16 |
| Numero taglienti Z | 12 |
| Tipo | HB7735 |
| Materiale da taglio | HM |
| Tipo di filettatura | MF |
| Tipo di filettatura | M-LH |
| Tipo di filettatura | MF-LH |
| Tipo di filettatura | M |
| Angolo di filetto | 60 grado |
| Misura inserto | 24 mm |
| Direzione di taglio | a destra e a sinistra |
| Tipo di prodotto | Inserto di taglio per fresatura |

Dati utente

| | Idoneità | V _c | Codice ISO |
|----------------------------------|----------------------|----------------|------------|
| Acciaio < 500 N/mm ² | limitatamente adatto | 120 m/min | P |
| Acciaio < 750 N/mm ² | limitatamente adatto | 110 m/min | P |
| Acciaio < 900 N/mm ² | limitatamente adatto | 100 m/min | P |
| Acciaio < 1100 N/mm ² | idoneo | 80 m/min | P |
| Acciaio < 1400 N/mm ² | idoneo | 60 m/min | P |
| Acciaio < 55 HRC | limitatamente adatto | 25 m/min | H |
| Acciaio < 60 HRC | limitatamente adatto | 20 m/min | H |
| INOX < 900 N/mm ² | idoneo | 80 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | idoneo | 70 m/min | M |
| GG(G) | idoneo | 70 m/min | K |
| CuZn | limitatamente adatto | 120 m/min | N |
| Olio | limitatamente adatto | | |
| a umido max. | idoneo | | |
| a umido min. | idoneo | | |

| | |
|---------|----------------------|
| a secco | limitatamente adatto |
| Aria | limitatamente adatto |