

Garant**Inserto per fresa per filettatura esterna a 60°, HM, Passo: 3,5mm**

Dati di ordinazione

Numero d'ordine	218074 3,5
GTIN	4045197447593
Classe articolo	21D

Descrizione

Esecuzione:

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

A 2 taglienti

Uso:

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

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

Direzione di taglio: a destra e a sinistra

Misura inserto: 41 mm

Descrizione tecnica

Applicazione interna/esterna	Esterno
Profilo completo	sì

Rivestimento	TiAlN
Passo della filettatura	3,5 mm
Per filettature	M14; M16
Numero taglienti Z	11
Tipo	HB7735
Materiale da taglio	HM
Tipo di filettatura	MF-LH
Tipo di filettatura	M-LH
Tipo di filettatura	M
Tipo di filettatura	MF
Angolo di filetto	60 grado
Misura inserto	41 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