

**Garant**
**Inserto per fresa per filettatura interna a 60°, HB7735, Passo: 1 mm**

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	218061 1
GTIN	4045197412096
Classe articolo	21D

**Descrizione**
**Esecuzione:**

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

A 2 taglienti

**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	1 mm

Numero taglienti Z	24
Tipo	HB7735
Materiale da taglio	HM
Tipo di filettatura	MF-LH
Tipo di filettatura	M
Tipo di filettatura	MF
Tipo di filettatura	M-LH
Angolo di filetto	60 grado
Misura inserto	25 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
Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	120 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	110 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	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
Acciaio < 55 HRC	limitatamente adatto	25 m/min	H
Acciaio < 60 HRC	limitatamente adatto	20 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	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