

Garant
Inserto per fresa per filettatura esterna a 60°, HM, Passo: 4mm


Dati di ordinazione

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 218073 4 |
| GTIN | 4045197447531 |
| 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 |

| | |
|-------------------------|---------------------------------|
| Passo della filettatura | 4 mm |
| Per filettature | M36; M39 |
| Numero taglienti Z | 10 |
| Tipo | HB7720 |
| Materiale da taglio | HM |
| Tipo di filettatura | M-LH |
| Tipo di filettatura | M |
| Tipo di filettatura | MF-LH |
| 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 |
|----------------------------------|----------------------|----------------|------------|
| 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 ² | idoneo | 120 m/min | P |
| Acciaio < 750 N/mm ² | idoneo | 110 m/min | P |
| Acciaio < 900 N/mm ² | idoneo | 100 m/min | P |
| Acciaio < 1100 N/mm ² | idoneo | 80 m/min | P |
| Acciaio < 1400 N/mm ² | idoneo | 60 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | limitatamente adatto | 80 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | limitatamente adatto | 70 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | 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 | | |