Garant

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

Dati di ordinazione

Numero d'ordine	218073 5,5
GTIN	4045197447562
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 = HB 7720 in acciaio < 750 N/mm^2 = 0,25 mm / dente.
Avanzamento f_z = HB 7735 in INOX > 900 N/mm^2 = 0,15 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	5,5 mm
Per filettature	M56; M60
Numero taglienti Z	7
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/mm²	idoneo	120 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm²	idoneo	110 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm²	idoneo	100 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm²	idoneo	80 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm²	idoneo	60 m/min	P
INOX < 900 N/mm²	limitatamente adatto	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm²	limitatamente adatto	70 m/min	M
Ti > 850 N/mm²	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		