

Garant**Inserto per fresa per filettatura interna ed esterna a 55°, HB7720, Filetti per pollice: 19****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	218077 19
GTIN	4045197447661
Classe articolo	21D

Descrizione**Esecuzione:**

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

A 1 tagliente

Uso:

Per filettatura interna ed esterna a 55° a norma B. S84: 1956, DIN 259, ISO 228/1: 1982. Classe di tolleranza Medium Class A.

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
Applicazione interna/esterna	Esterno

Filetti per pollice	19
Rivestimento	TiAlN
Passo della filettatura	1,336 mm
Numero taglienti Z	18
Tipo	HB7720
Materiale da taglio	HM
Tipo di filettatura	BSW
Tipo di filettatura	BSP
Tipo di filettatura	BSW-LH
Tipo di filettatura	BSP-LH
Tipo di filettatura	G
Tipo di filettatura	G-LH
Angolo di filetto	55 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
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		