

**Garant****Inserto a profilo parziale a 60° interno destro, HB7010, Passo: 1,75-3mm**

## Dati di ordinazione

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 270792 1,75-3 |
| GTIN            | 4045197370457 |
| Classe articolo | 21J           |

## Descrizione

**Esecuzione:****Inserto a profilo parziale a 60° per filettatura interna.**

## Descrizione tecnica

|                                 |                  |
|---------------------------------|------------------|
| Materiale da taglio             | HM               |
| Passo della filettatura massimo | 3 mm             |
| Passo della filettatura         | 1,75 mm          |
| Tipo di impiego                 | destra           |
| Applicazione interna/esterna    | interno          |
| Profilo degli inserti           | Profilo parziale |
| Tipo                            | HB7010           |
| Classe di tolleranza            | DIN 13 6H        |
| Tipo di filettatura             | M                |
| Tipo di filettatura             | MF               |

|                     |                         |
|---------------------|-------------------------|
| Tipo di filettatura | M-LH                    |
| Tipo di filettatura | MF-LH                   |
| Angolo di filetto   | 60 grado                |
| Spessore            | 3,6 mm                  |
| Misura inserto L    | 16 mm                   |
| Tipo di prodotto    | Inserto per filettatura |

### Dati utente

|                                  | Idoneità             | V <sub>c</sub> | Codice ISO |
|----------------------------------|----------------------|----------------|------------|
| Alluminio (a truciolo corto)     | idoneo               | 250 m/min      | N          |
| Alluminio > 10% Si               | idoneo               | 180 m/min      | N          |
| Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>  | idoneo               | 150 m/min      | P          |
| Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>  | idoneo               | 150 m/min      | P          |
| Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>  | idoneo               | 130 m/min      | P          |
| Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup> | idoneo               | 100 m/min      | P          |
| Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup> | idoneo               | 90 m/min       | P          |
| Acciaio < 55 HRC                 | limitatamente adatto | 40 m/min       | H          |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>     | limitatamente adatto | 100 m/min      | M          |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>     | limitatamente adatto | 100 m/min      | M          |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>       | limitatamente adatto | 50 m/min       | S          |
| GG(G)                            | idoneo               | 130 m/min      | K          |
| CuZn                             | limitatamente adatto | 150 m/min      | N          |
| continuo                         | idoneo               |                |            |
| a umido max.                     | idoneo               |                |            |
| a secco                          | limitatamente adatto |                |            |