

**Garant****Płytki frezarskie do gwintów wewn. 60°, HB7720, skok: 0,5mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	218055 0,5
GTIN	4045197645531
Klasa artykułu	21D

**Opis****Wykonanie:**

**Stabilne** płytki frezarskie zapewniają **duże posuwy i wysoką wydajność.**

jednoostrzowe.

**Zastosowanie:**

Płytki z zarysem pełnym 60° do gwintów wewnętrznych wg DIN / ISO R 262 (DIN 13). Klasa tolerancji 6H.

**wskazówka:**

Podczas montażu należy zwracać zawsze uwagę na jednakową stronę płytek skrawających, gdyż w przeciwnym razie powstają zniekształcenia gwintu! (Wykonanie strony z oznakowaniem lub bez).

Posuw  $f_z = \text{HB 7720 w stali} < 750 \text{ N/mm}^2 = 0,25 \text{ mm / ząb.}$

Posuw  $f_z = \text{HB 7735 w stali nierdzewnej} > 900 \text{ N/mm}^2 = 0,15 \text{ mm / ząb.}$

**Opis techniczny**

Zastosowanie wewnętrzne / zewnętrzne	wewn.
Zarys pełny	tak

powłoka	TiAlN
skok gwintu	0,5 mm
odpowiednie do gwintów	M3
Liczba ostrzy Z	40
Gatunek	HB7720
Materiał ostrza	HM
Rodzaj gwintu	M
Rodzaj gwintu	MF
Rodzaj gwintu	MF-LH
Rodzaj gwintu	M-LH
Kąt boku zarysu gwintu	60 stopni
wielk. płytki	19 mm
kierunek skrawania	prawe i lewe
Rodzaj produktu	frezowania

### Dane użytkownika

	przydatność	$V_c$	kod ISO
aluminium tworzywa sztuczne	nadaje się warunkowo	140 m/min	N
aluminium (dające krótki wiór)	nadaje się	120 m/min	N
Al > 10% Si:	nadaje się	80 m/min	N
Stal < 500 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	120 m/min	P
Stal < 750 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	110 m/min	P
Stal < 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	100 m/min	P
Stal < 1100 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	80 m/min	P
Stal < 1400 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	60 m/min	P
Stal INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się warunkowo	80 m/min	M
Stal INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się warunkowo	70 m/min	M

Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	40 m/min	S
żeliwo szare (sferoidalne)	nadaje się warunkowo	70 m/min	K
CuZn	nadaje się	120 m/min	N
Grafit, GFK, CFK	nadaje się	120 m/min	N
uniw.	nadaje się		
maksymalnie na mokro	nadaje się		