

**Garant****Płytki frezarskie do gwintów wewn. 60°, HB7720, skok: 1,5mm****Dane zamówienia**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 218055 1,5    |
| GTIN             | 4045197645579 |
| 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   |

|                        |              |
|------------------------|--------------|
| skok gwintu            | 1,5 mm       |
| odpowiednie do gwintów | M10          |
| Liczba ostrzy Z        | 13           |
| 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<br>(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           |           |   |