

Garant**Płytki frezarskie do gwintów wewn. i zewn. 55°, HB7720, liczba zwojów na cal: 14****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	218080 14
GTIN	4045197412744
Klasa artykułu	21D

Opis**Wykonanie:**

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

dwuostrzowe

Zastosowanie:

Do gwintów wewnętrznych i zewnętrznych 55° według normy B.S84: 1956, DIN 259, ISO 228/1: 1982. Klasa tolerancji Medium Class A.

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.
--------------------------------------	-------

Zastosowanie wewnętrzne / zewnętrzne	zewn.
powłoka	TiAlN
liczba zwojów na cal	14
skok gwintu	1,814 mm
Liczba ostrzy Z	13
Gatunek	HB7720
Materiał ostrza	HM
Rodzaj gwintu	BSW-LH
Rodzaj gwintu	BSP
Rodzaj gwintu	BSP-LH
Rodzaj gwintu	BSW
Rodzaj gwintu	G
Rodzaj gwintu	G-LH
Kąt boku zarysu gwintu	55 stopni
wielk. płytki	25 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 ²	nadaje się	120 m/min	P
Stal < 750 N/mm ²	nadaje się	110 m/min	P
Stal < 900 N/mm ²	nadaje się	100 m/min	P
Stal < 1100 N/mm ²	nadaje się	80 m/min	P

Stal < 1400 N/mm ²	nadaje się	60 m/min	P
Stal INOX < 900 N/mm ²	nadaje się warunkowo	80 m/min	M
Stal INOX > 900 N/mm ²	nadaje się warunkowo	70 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	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		