

**Garant****Płytki frezarskie do gwintów zewn. 60°, HB7735, skok: 3mm**

### Dane zamówienia

|                  |               |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 218074 3      |
| GTIN             | 4045197447586 |
| Klasa artykułu   | 21D           |

### Opis

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

dwustrzowe

**Zastosowanie:****do metrycznych gwintów zewnętrznych 60°**, według DIN / ISO R 262 (DIN 13), klasa tolerancji g6.**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 | zewn. |
| Zarys pełny                          | tak   |

## Karta danych

|                        |              |
|------------------------|--------------|
| powłoka                | TiAlN        |
| skok gwintu            | 3 mm         |
| odpowiednie do gwintów | M24; M27     |
| Liczba ostrzy Z        | 13           |
| Profil gwintu          | Zarys pełny  |
| Gatunek                | HB7735       |
| Materiał ostrza        | HM           |
| Rodzaj gwintu          | M            |
| Rodzaj gwintu          | MF           |
| Rodzaj gwintu          | M-LH         |
| Rodzaj gwintu          | MF-LH        |
| Kąt boku zarysu gwintu | 60 stopni    |
| wielk. płytki          | 41 mm        |
| kierunek skrawania     | prawe i lewe |
| Rodzaj produktu        | frezowania   |

## Dane użytkownika

|                                   | przydatność          | V <sub>c</sub> | kod ISO |
|-----------------------------------|----------------------|----------------|---------|
| Stal < 500 N/mm <sup>2</sup>      | nadaje się warunkowo | 120 m/min      | P       |
| Stal < 750 N/mm <sup>2</sup>      | nadaje się warunkowo | 110 m/min      | P       |
| Stal < 900 N/mm <sup>2</sup>      | nadaje się warunkowo | 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 < 55 HRC                     | nadaje się warunkowo | 25 m/min       | H       |
| Stal < 60 HRC                     | nadaje się warunkowo | 20 m/min       | H       |
| Stal INOX < 900 N/mm <sup>2</sup> | nadaje się           | 80 m/min       | M       |
| Stal INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | nadaje się           | 70 m/min       | M       |
| żeliwo szare (sferoidalne)        | nadaje się           | 70 m/min       | K       |

## Karta danych

|                      |                      |           |   |
|----------------------|----------------------|-----------|---|
| CuZn                 | nadaje się warunkowo | 120 m/min | N |
| olej                 | nadaje się warunkowo |           |   |
| maksymalnie na mokro | nadaje się           |           |   |
| minimalnie na mokro  | nadaje się           |           |   |
| suchy                | nadaje się warunkowo |           |   |
| przyłącze            | nadaje się warunkowo |           |   |