

Placa de fresagem para rosca interior e exterior 55°, HB7735, Passos por polegada: 14



Dados do pedido

| | |
|------------------|---------------|
| Número do pedido | 218081 14 |
| GTIN | 4045197412768 |
| Classe de artigo | 21D |

Descrição

Modelo:

Pastilhas de fresagem **estáveis** para **avanços elevados** e **alta produtividade**.

Dois gumes

Utilização:

Para rosca interior e exterior de 55° conforme a norma B. S84: 1956, DIN 259, ISO 228/1: 1982.

Classe de tolerância Medium Class A.

Instrução:

Certifique-se sempre de que as pastilhas de fresagem roscada estão do mesmo lado durante a montagem, caso contrário, ocorrerão distorções da rosca! (Versão lateral com ou sem marcação).

Avanço $f_z = \text{HB 7720 em aço} < 750 \text{ N/mm}^2 = 0,25 \text{ mm/dente}$.

Avanço $f_z = \text{HB 7735 em INOX} > 900 \text{ N/mm}^2 = 0,15 \text{ mm/dente}$.

Descrição técnica

| | |
|------------------------------|----------|
| Utilização interior/exterior | Interior |
| Utilização interior/exterior | Exterior |
| Passos por polegada | 14 |

| | |
|------------------------------|--------------------------------|
| Revestimento | TiAlN |
| Passo de rosca | 1,814 mm |
| Número de arestas de corte Z | 13 |
| Tipo | HB7735 |
| Óleo de corte | HM |
| Tipo de rosca | G-LH |
| Tipo de rosca | G |
| Tipo de rosca | BSW-LH |
| Tipo de rosca | BSP |
| Tipo de rosca | BSP-LH |
| Tipo de rosca | BSW |
| Ângulo do flanco | 55 grau |
| Tamanho da placa | 25 mm |
| Sentido de corte | direita e esquerda |
| Tipo de produto | Inserto de corte para fresagem |

Dados de utilizador

| | Adequabilidade | V _c | código ISO |
|------------------------------|---------------------------|----------------|------------|
| Aço < 500 N/mm ² | condicionalmente adequado | | |
| Aço < 750 N/mm ² | condicionalmente adequado | | |
| Aço < 900 N/mm ² | condicionalmente adequado | | |
| Aço < 1100 N/mm ² | adequado | | |
| Aço < 1400 N/mm ² | adequado | | |
| Aço < 55 HRC | condicionalmente adequado | | |
| Aço < 60 HRC | condicionalmente adequado | | |
| INOX < 900 N/mm ² | adequado | | |
| INOX > 900 N/mm ² | adequado | | |
| GG(G) | adequado | | |
| CuZn | condicionalmente adequado | | |

| | |
|------------------|---------------------------|
| Óleo | condicionalmente adequado |
| máximo a molhado | adequado |
| mínimo a molhado | adequado |
| seco | condicionalmente adequado |
| Ar | condicionalmente adequado |