

Garant**Plăcuță de frezare 60°, HB7720, Pasul filetului: 2,5mm****Date comandă**

| | |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 217281 2,5 |
| GTIN | 4045197445544 |
| Clasa articolului | 21C |

Descriere**Notă:**

La plăcuțele de filetare cu **profil corectat**, nu este necesară corectarea diametrului care trebuie programat. Prin urmare, aceste plăcuțe pot fi folosite numai pentru filetul indicat. La folosirea frezei circulare Cod 217252 Ref. 18L și 18XL, plăcuța cu profil parțial Cod 217281 Ref. 1-4 poate fi utilizată numai până la un pas al filetului de 3,0.

Descriere tehnică

| | |
|---------------------------------|----------------|
| Adâncime t | 1,444 mm |
| Pentru filet ≥ | M24×2,5 |
| Geometria plăcuțelor | Profil complet |
| Ø exterior D | 16 mm |
| Număr caneluri de pretensionare | 6 |
| Pas filet | 2,5 mm |
| Utilizare | interior |
| Categorie | HB7720 |

| | |
|----------------------|----------------------------------|
| Materialul sculei | Carbura |
| Tip de filet | M |
| Tip de filet | MF |
| Tip de filet | MF-LH |
| Tip de filet | M-LH |
| Unghi al flancurilor | 60 grad |
| Tip | P16 |
| Număr de dinți Z | 6 |
| Direcție de tăiere | dreapta și stânga |
| Tip produs | Plăcuță pentru frezare circulară |

Date utilizator

| | Se recomandă pentru | V_c | Cod ISO |
|-------------------------------|---------------------|-----------|---------|
| Alu Termo PI | recomandat | 500 m/min | N |
| Aluminiu (cu așchii scurte) | recomandat | 400 m/min | N |
| Alu > 10% Si | recomandat | 250 m/min | N |
| Oțel < 500 N/mm ² | recomandat | 250 m/min | P |
| Oțel < 750 N/mm ² | recomandat | 180 m/min | P |
| Oțel < 900 N/mm ² | recomandat | 120 m/min | P |
| Oțel < 1100 N/mm ² | recomandat | 120 m/min | P |
| Oțel < 1400 N/mm ² | recomandat | 100 m/min | P |
| Oțel < 55 HRC | recomandat | 60 m/min | H |
| Oțel < 60 HRC | recomandat | 45 m/min | H |
| Oțel < 65 HRC | recomandat | 35 m/min | H |
| Oțel < 67 HRC | recomandat | 30 m/min | H |
| INOX < 900 N/mm ² | recomandat | 120 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | recomandat | 120 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | recomandat | 80 m/min | S |

| | | | |
|------------------|------------|-----------|---|
| GG(G) | recomandat | 180 m/min | K |
| Uni | recomandat | | |
| Umiditate maximă | recomandat | | |
| Uscat | recomandat | | |