

**Garant****Plăcuță de frezare pentru filet interior la 60°, HB7720, Pasul filetului: 0,75mm**

## Date comandă

Numărul de comandă	218055 0,75
GTIN	4045197645548
Clasa articolului	21D

## Descriere

### Execuție:

Plăcuțe de frezare **stabile** pentru **avansuri mari** și **productivitate ridicată**.

Cu un singur tăiș

### Aplicație:

**Pentru filet metric interior la 60°** conform DIN / ISO R 262 (ISO DIN 13) Clasă de toleranță 6H.

### Notă:

La montaj, aveți mereu în vedere fixarea plăcuțelor cu partea marcată spre exterior, pentru că în caz contrar pot rezulta distorsiuni ale filetului! (Suprafețele plăcuțelor sunt cu și fără marcaj).  
Avans  $f_z = \text{HB 7720}$  în oțel  $< 750 \text{ N/mm}^2 = 0,25 \text{ mm / dinte}$ . Avans  $f_z = \text{HB 7735}$  în oțel  $> 900 \text{ N/mm}^2 = 0,15 \text{ mm / dinte}$ .

## Descriere tehnică

Utilizare la interior/exterior	interior
Profil complet	da
Pas filet	0,75 mm
Recomandat pentru fileturi	M4,5

Număr de dinți Z	27
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
Mărimea plăcuței	19 mm
Direcție de tăiere	dreapta și stânga
Tip produs	Plăcuță pentru frezare

### Date utilizator

	Se recomandă pentru	V <sub>c</sub>	Cod ISO
Alu Termo PI	indicat în anumite condiții	140 m/min	N
Aluminiu (cu așchii scurte)	recomandat	120 m/min	N
Alu > 10% Si	recomandat	80 m/min	N
Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	120 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	110 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	100 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	80 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	60 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	70 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	40 m/min	S
GG(G)	indicat în anumite condiții	70 m/min	K
CuZn	recomandat	120 m/min	N
Grafit, GRP, CRP	recomandat	120 m/min	N

Uni	recomandat
Umiditate maximă	recomandat