

Garant**Plăcuță de frezare pentru filet interior la 60°, HB7720, Pasul filetului: 2mm****Date comandă**

| | |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 218055 2 |
| GTIN | 4045197645593 |
| 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 | 2 mm |
| Recomandat pentru fileturi | M14; M16 |

| | |
|----------------------|------------------------|
| Număr de dinți Z | 10 |
| 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 _c | 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 ² | recomandat | 120 m/min | P |
| Oțel < 750 N/mm ² | recomandat | 110 m/min | P |
| Oțel < 900 N/mm ² | recomandat | 100 m/min | P |
| Oțel < 1100 N/mm ² | recomandat | 80 m/min | P |
| Oțel < 1400 N/mm ² | recomandat | 60 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | indicat în anumite condiții | 80 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | indicat în anumite condiții | 70 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | 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 |