

Garant**Plăcuță de frezare pentru filet exterior la 60°, Carbura, Pasul filetului: 3,5mm****Date comandă**

| | |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 218074 3,5 |
| GTIN | 4045197447593 |
| Clasa articolului | 21D |

Descriere**Execuție:**

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

Cu două tăișuri

Aplicație:

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

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 $f_z =$ HB 7720 în oțel < 750 N = 0,25 mm / dinte, HB 7735 în INOX > 900 N = 0,15 mm / dinte.

Direcție de tăiere: dreapta și stânga

Mărimea plăcuței: 41 mm

Descriere tehnică

| | |
|--------------------------------|----------|
| Utilizare la interior/exterior | exterior |
| Profil complet | da |
| Strat de acoperire | TiAlN |

| | |
|----------------------------|------------------------|
| Pas filet | 3,5 mm |
| Recomandat pentru fileturi | M14; M16 |
| Număr de dinți Z | 11 |
| Categorie | HB7735 |
| Materialul sculei | Carbura |
| Tip de filet | M |
| Tip de filet | MF |
| Tip de filet | M-LH |
| Tip de filet | MF-LH |
| Unghi al flancurilor | 60 grad |
| Mărimea plăcuței | 41 mm |
| Direcție de tăiere | dreapta și stânga |
| Tip produs | Plăcuță pentru frezare |

Date utilizator

| | Se recomandă pentru | V_c | Cod ISO |
|-------------------------------|-----------------------------|-----------|---------|
| Oțel < 500 N/mm ² | indicat în anumite condiții | 120 m/min | P |
| Oțel < 750 N/mm ² | indicat în anumite condiții | 110 m/min | P |
| Oțel < 900 N/mm ² | indicat în anumite condiții | 100 m/min | P |
| Oțel < 1100 N/mm ² | recomandat | 80 m/min | P |
| Oțel < 1400 N/mm ² | recomandat | 60 m/min | P |
| Oțel < 55 HRC | indicat în anumite condiții | 25 m/min | H |
| Oțel < 60 HRC | indicat în anumite condiții | 20 m/min | H |
| INOX < 900 N/mm ² | recomandat | 80 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | recomandat | 70 m/min | M |
| GG(G) | recomandat | 70 m/min | K |
| CuZn | indicat în anumite condiții | 120 m/min | N |
| Ulei | indicat în anumite condiții | | |
| Umiditate maximă | recomandat | | |

| | |
|------------------|-----------------------------|
| Umiditate minimă | recomandat |
| Uscat | indicat în anumite condiții |
| Aer | indicat în anumite condiții |