

**Garant****Plăcuță de frezare pentru filet interior la 60°, HB7735, Pasul filetului: 1mm****Date comandă**

Numărul de comandă	218061 1
GTIN	4045197412096
Clasa articolului	21D

**Descriere****Execuție:**

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

Cu două tăișuri

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

**Descriere tehnică**

Utilizare la interior/exterior	interior
Profil complet	da
Strat de acoperire	TiAlN
Pas filet	1 mm

Număr de dinți Z	24
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	25 mm
Direcție de tăiere	dreapta și stânga
Tip produs	Plăcuță pentru frezare

### Date utilizator

	Se recomandă pentru	V <sub>c</sub>	Cod ISO
Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	120 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	110 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	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
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 <sup>2</sup>	recomandat	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	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