

Garant
Plăcuță de frezare pentru filet interior și exterior la 55°, HB7720, Pasi/inch: 14

Date comandă

Numărul de comandă	218080 14
GTIN	4045197412744
Clasa articolului	21D

Descriere
Execuție:

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

Cu două tăișuri

Aplicație:

Pentru filet interior și exterior la 55° conform Normei B. S84: 1956, DIN 259, ISO 228/1: 1982.

Clasă de toleranță: Clasă Medie A.

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
Utilizare la interior/exterior	Exterior
Strat de acoperire	TiAlN
Pasi/inch	14

Pas filet	1,814 mm
Număr de dinți Z	13
Categorie	HB7720
Materialul sculei	Carbura
Tip de filet	G
Tip de filet	BSW-LH
Tip de filet	BSP
Tip de filet	BSP-LH
Tip de filet	BSW
Tip de filet	G-LH
Unghi al flancurilor	55 grad
Mărimea plăcuței	25 mm
Direcție de tăiere	dreapta și stânga
Tip produs	Plăcuță pentru frezare

Date utilizator

	Se recomandă pentru	V_c	Cod ISO
Alu Termo Pl	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		