

**Garant****Plăcuță de frezare pentru filet interior la 60°, HB7720, Pasul filetului: 5,5mm****Date comandă**

|                    |               |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 218063 5,5    |
| GTIN               | 4045197447425 |
| 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  $f_z = \text{HB 7720}$  în oțel  $< 750 \text{ N} = 0,25 \text{ mm / dinte}$ ,  $\text{HB 7735}$  în INOX  $> 900 \text{ N} = 0,15 \text{ mm / dinte}$ .

**Descriere tehnică**

|                                |          |
|--------------------------------|----------|
| Utilizare la interior/exterior | interior |
| Profil complet                 | da       |
| Pas filet                      | 5,5 mm   |
| Recomandat pentru fileturi     | M56; M60 |

|                      |                        |
|----------------------|------------------------|
| Număr de dinți Z     | 7                      |
| 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     | 41 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 |