

Garant**Plăcuță de frezare pentru filet exterior la 60°, HB7720, Pasul filetului: 1,5mm****Date comandă**

Numărul de comandă	218070 1,5
GTIN	4045197412652
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 $f_z = \text{HB 7720}$ în oțel $< 750 \text{ N} = 0,25 \text{ mm / dinte}$, HB 7735 în INOX $> 900 \text{ N} = 0,15 \text{ mm / dinte}$.

Descriere tehnică

Utilizare la interior/exterior	exterior
Profil complet	da
Pas filet	1,5 mm
Număr de dinți Z	16

Categorie	HB7720
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_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