

Garant**Plăcuță de frezare pentru filet interior și exterior la 55°, HB7735, Pasi/inch: 14****Date comandă**

Numărul de comandă	218081 14
GTIN	4045197412768
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
Pasi/inch	14
Strat de acoperire	TiAlN

Pas filet	1,814 mm
Număr de dinți Z	13
Categorie	HB7735
Materialul sculei	Carbura
Tip de filet	G
Tip de filet	BSW
Tip de filet	G-LH
Tip de filet	BSW-LH
Tip de filet	BSP
Tip de filet	BSP-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
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