

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

Numărul de comandă	218074 5
GTIN	4045197447623
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 $f_z =$ HB 7720 în oțel < 750 N = 0,25 mm / dinte, HB 7735 în INOX > 900 N = 0,15 mm / dinte.

Direcție de tăiere: dreapta și stânga

Mărimea plăcuței: 41 mm

Descriere tehnică

Utilizare la interior/exterior	exterior
Profil complet	da
Strat de acoperire	TiAlN

Pas filet	5 mm
Recomandat pentru fileturi	M48; M52
Număr de dinți Z	8
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	41 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