

**Garant****Plăcuță de frezare pentru filet exterior la 60°, HB7720, Pasul filetului: 2,5mm****Date comandă**

Numărul de comandă	218070 2,5
GTIN	4045197412676
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  $< 750 \text{ N} = 0,25 \text{ mm / dinte}$ ,  $\text{HB 7735}$  în INOX  $> 900 \text{ N} = 0,15 \text{ mm / dinte}$ .

**Descriere tehnică**

Utilizare la interior/exterior	exterior
Profil complet	da
Pas filet	2,5 mm
Recomandat pentru fileturi	M18; M20; M22

Număr de dinți Z	10
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 <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