

## Plăcuță cu profil complet 60° interior, pe stânga, HB7010, Pasul filetului: 0,5mm



### Date comandă

|                    |               |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 270776 0,5    |
| GTIN               | 4045197367976 |
| Clasa articolului  | 21J           |

### Descriere

#### Execuție:

**Plăcuță cu profil complet 60°** pentru filet interior conform DIN / ISO R 262 (DIN 13) Clasă de toleranță 6H.

### Descriere tehnică

|                                |                |
|--------------------------------|----------------|
| Materialul sculei              | Carbura        |
| Pas filet                      | 0,5 mm         |
| Tip de utilizare               | stânga         |
| Utilizare la interior/exterior | interior       |
| Profil plăcuțe amovibile       | Profil complet |
| Categorie                      | HB7010         |
| Clasa de toleranță             | DIN 13 6H      |
| Tip de filet                   | MF             |
| Tip de filet                   | M-LH           |

|                      |  |
|----------------------|--|
| Tip de filet         | M  |
| Tip de filet         | MF-LH  |
| Unghi al flancurilor | 60 grad  |
| Grosime              | 3,6 mm   |
| Mărimea plăcuței L   | 16 mm  |
| Tip produs           | Plăcuță amovibilă pentru filetare prin strunjire |

### Date utilizator

|                               | Se recomandă pentru         | V <sub>c</sub> | Cod ISO |
|-------------------------------|-----------------------------|----------------|---------|
| Aluminiu (cu așchii scurte)   | recomandat                  | 250 m/min      | N       |
| Alu > 10% Si                  | recomandat                  | 180 m/min      | N       |
| Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>  | recomandat                  | 150 m/min      | P       |
| Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>  | recomandat                  | 150 m/min      | P       |
| Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>  | recomandat                  | 130 m/min      | P       |
| Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup> | recomandat                  | 100 m/min      | P       |
| Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup> | recomandat                  | 90 m/min       | P       |
| Oțel < 55 HRC                 | indicat în anumite condiții | 40 m/min       | H       |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>  | indicat în anumite condiții | 100 m/min      | M       |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>  | indicat în anumite condiții | 100 m/min      | M       |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>    | indicat în anumite condiții | 50 m/min       | S       |
| GG(G)                         | recomandat                  | 130 m/min      | K       |
| CuZn                          | indicat în anumite condiții | 150 m/min      | N       |
| continuu                      | recomandat                  |                |         |
| Umiditate maximă              | recomandat                  |                |         |
| Uscat                         | indicat în anumite condiții |                |         |