

**Plăcuță cu profil complet 60° exterior, pe dreapta, HBX820, Pasul filetului: 1mm****Date comandă**

|                    |               |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 270736 1      |
| GTIN               | 4045197982247 |
| Clasa articolului  | 22B           |

**Descriere tehnică**

|                                |                |
|--------------------------------|----------------|
| Materialul sculei              | Carbura        |
| Pas filet                      | 1 mm           |
| Tip de utilizare               | dreapta        |
| Utilizare la interior/exterior | exterior       |
| Profil plăcuțe amovibile       | Profil complet |
| Categorie                      | HBX820         |
| Clasa de toleranță             | DIN 13 6H      |
| Tip de filet                   | M              |
| Tip de filet                   | MF             |
| 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                  | 220 m/min      | N       |
| Alu > 10% Si                  | recomandat                  | 150 m/min      | N       |
| Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>  | recomandat                  | 130 m/min      | P       |
| Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>  | recomandat                  | 130 m/min      | P       |
| Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>  | recomandat                  | 110 m/min      | P       |
| Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup> | recomandat                  | 85 m/min       | P       |
| Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup> | recomandat                  | 75 m/min       | P       |
| Oțel < 55 HRC                 | indicat în anumite condiții | 35 m/min       | H       |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>  | indicat în anumite condiții | 85 m/min       | M       |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>  | indicat în anumite condiții | 85 m/min       | M       |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>    | indicat în anumite condiții | 40 m/min       | S       |
| GG(G)                         | recomandat                  | 110 m/min      | K       |
| CuZn                          | indicat în anumite condiții | 130 m/min      | N       |
| continuu                      | recomandat                  |                |         |
| Umiditate maximă              | recomandat                  |                |         |
| Uscat                         | indicat în anumite condiții |                |         |