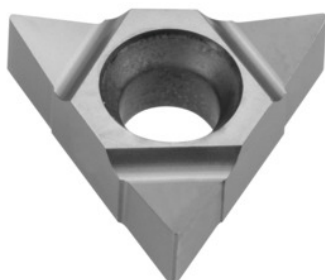


**Garant****Plaquita reversible de fresado de roscas, HB7720, Pasos por pulgada: 11-7****Datos de pedido**

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | 218131 11-7   |
| GTIN              | 4062406245375 |
| Clase de artículo | 21D           |

**Descripción****Ejecución:**

Tamaño de plaquita 11.

**Aplicación:**

Para rosca interior y exterior de 55° según la norma B. S84: 1956, DIN 259, ISO 228/1: 1982.

Sentido del corte: derecha e izquierda

Avance  $f_z$  en INOX < 900 N/mm<sup>2</sup>: 0,03 mm**Descripción técnica**

|                              |                            |
|------------------------------|----------------------------|
| Recubrimiento                | TiCN                       |
| Pasos por pulgada            | 7 - 11                     |
| Aplicación interior/exterior | interior                   |
| Aplicación interior/exterior | Exterior                   |
| Paso de rosca                | 2,309 mm                   |
| Adecuado para rosca          | 7/8-11; 3/4-10; 7/8-9; 1-8 |
| Número de filos Z            | 1                          |

|  |                              |
|--|------------------------------|
| Clase  | HB7720                       |
| Material de corte                              | MD                           |
| Ángulo de flanco                               | 55 grados                    |
| Tamaño de placa                                | 11 mm                        |
| Avance $f_z$ en acero < 1100 N/mm <sup>2</sup> | 0,05 mm                      |
| Avance $f_z$ en INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>   | 0,03 mm                      |
| Sentido del corte                              | derecha e izquierda          |
| Tipo de producto                               | Inserto de corte para fresar |

### Datos de usuario

|                                       | Uso                        | $V_c$     | Código ISO |
|---------------------------------------|----------------------------|-----------|------------|
| Aluminio, plásticos                   | adecuado con restricciones | 140 m/min | N          |
| Aluminio (que produce virutas cortas) | adecuado                   | 120 m/min | N          |
| Aluminio > 10 % Si                    | adecuado                   | 80 m/min  | N          |
| Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>         | adecuado                   | 120 m/min | P          |
| Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>         | adecuado                   | 110 m/min | P          |
| Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>         | adecuado                   | 100 m/min | P          |
| Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>        | adecuado                   | 80 m/min  | P          |
| Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>        | adecuado                   | 60 m/min  | P          |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>          | adecuado con restricciones | 80 m/min  | M          |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>          | adecuado con restricciones | 70 m/min  | M          |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>            | adecuado                   | 40 m/min  | S          |
| GG(G)                                 | adecuado con restricciones | 70 m/min  | K          |
| CuZn                                  | adecuado                   | 120 m/min | N          |
| Uni                                   | adecuado                   |           |            |
| húmedo máximo                         | adecuado                   |           |            |

