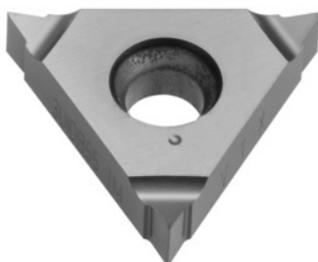


**Garant****Plaquette de fraisage, HB7720, Filets au pouce: 11-7****Données de commande**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| N° commande      | 218133 11-7   |
| GTIN             | 4062406245399 |
| Classe d'article | 21D           |

**Description****Exécution:**

Taille de plaquette 16.

**Utilisation:**

Pour filetages intérieurs et extérieurs 55° suivant la norme B. S84: 1956, DIN 259, ISO 228/1: 1982.

**Description technique**

|                                     |           |
|-------------------------------------|-----------|
| Revêtement                          | TiCN      |
| Filets au pouce                     | 7 - 11    |
| Utilisation à l'intérieur/extérieur | Intérieur |
| Utilisation à l'intérieur/extérieur | Extérieur |
| Pas de filetage                     | 2,309 mm  |
| Pour filetages                      | 1 5/8-8   |
| Nombre de dents Z                   | 1         |
| Nuance                              | HB7720    |
| Type d'outils                       | Carbure   |

|  |                                   |
|--|-----------------------------------|
| Angle de flanc                                     | 55 degré                          |
| Taille plaquette                                   | 16 mm                             |
| Avance $f_z$ dans l'acier < 1100 N/mm <sup>2</sup> | 0,05 mm                           |
| Avance $f_z$ dans l'INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>   | 0,03 mm                           |
| Sens de la coupe                                   | à droite et à gauche              |
| Type de produit                                    | Plaquettes de coupe pour fraisage |

### Données utilisateur

|                                | Adéquation          | $V_c$     | Code ISO |
|--------------------------------|---------------------|-----------|----------|
| Alu Plastiques                 | moyennement adaptée | 140 m/min | N        |
| Alu (à copeaux courts)         | adaptée             | 120 m/min | N        |
| Alu > 10% Si                   | adaptée             | 80 m/min  | N        |
| Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>  | adaptée             | 120 m/min | P        |
| Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>  | adaptée             | 110 m/min | P        |
| Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>  | adaptée             | 100 m/min | P        |
| Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup> | adaptée             | 80 m/min  | P        |
| Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup> | adaptée             | 60 m/min  | P        |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>   | moyennement adaptée | 80 m/min  | M        |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>   | moyennement adaptée | 70 m/min  | M        |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>     | adaptée             | 40 m/min  | S        |
| Fonte GG(G)                    | moyennement adaptée | 70 m/min  | K        |
| CuZn                           | adaptée             | 120 m/min | N        |
| Uni                            | adaptée             |           |          |
| av. arrosage max.              | adaptée             |           |          |