

**Garant****Plaquette de fraisage, HB7720, Filets au pouce: 16-12****Données de commande**

N° commande	218131 16-12
GTIN	4062406245368
Classe d'article	21D

**Description****Exécution:**

Taille de plaquette 11.

**Utilisation:**

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

Sens de la coupe: à droite et à gauche

Avance  $f_z$  dans l'INOX < 900 N/mm<sup>2</sup>: 0,03 mm**Description technique**

Revêtement	TiCN
Utilisation à l'intérieur/extérieur	Extérieur
Utilisation à l'intérieur/extérieur	Intérieur
Pas de filetage	1,587 mm
Filets au pouce	12 - 16
Pour filetages	1 5/8-16; 1 5/8-12
Nombre de dents Z	1

Nuance	HB7720
Type d'outils	Carbure
Angle de flanc	55 degré
Taille plaquette	11 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		