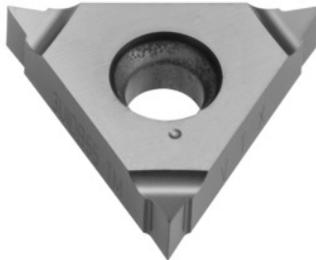


**Garant****Inserto per fresa, HB7720, Filetti per pollice: 16-12****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	218133 16-12
GTIN	4062406245382
Classe articolo	21D

**Descrizione****Esecuzione:**

Misura inserto 16.

**Uso:**

Per filettatura interna ed esterna a 55° a norma B. S84: 1956, DIN 259, ISO 228/1: 1982.

**Descrizione tecnica**

Passo della filettatura	1,587 mm
Filetti per pollice	12 - 16
Applicazione interna/esterna	Esterno
Applicazione interna/esterna	Interno
Rivestimento	TiCN
Per filettature	1-16; 1-12
Numero taglienti Z	1
Tipo	HB7720
Materiale da taglio	HM

Angolo di filetto	55 grado
Misura inserto	16 mm
Avanzamento $f_z$ in acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm
Avanzamento $f_z$ in INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,03 mm
Direzione di taglio	a destra e a sinistra
Tipo di prodotto	Inserto di taglio per fresatura

### Dati utente

	Idoneità	$V_c$	Codice ISO
Alluminio, plastiche	limitatamente adatto	140 m/min	N
Alluminio (a truciolo corto)	idoneo	120 m/min	N
Alluminio > 10% Si	idoneo	80 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	120 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	110 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	100 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	80 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	60 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	70 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	40 m/min	S
GG(G)	limitatamente adatto	70 m/min	K
CuZn	idoneo	120 m/min	N
Uni	idoneo		
a umido max.	idoneo		