

**Garant**
**Inserto per fresa, HB7720, Filetti per pollice: 11-7**

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	218131 11-7
GTIN	4062406245375
Classe articolo	21D

**Descrizione**
**Esecuzione:**

Misura inserto 11.

**Uso:**

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

Direzione di taglio: a destra e a sinistra

 Avanzamento  $f_z$  in INOX < 900 N/mm<sup>2</sup>: 0,03 mm

**Descrizione tecnica**

Rivestimento	TiCN
Filetti per pollice	7 - 11
Applicazione interna/esterna	Esterno
Applicazione interna/esterna	Interno
Passo della filettatura	2,309 mm
Per filettature	7/8-11; 3/4-10; 7/8-9; 1-8
Numero taglienti Z	1

Tipo	HB7720
Materiale da taglio	HM
Angolo di filetto	55 grado
Misura inserto	11 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		

