

**Garant**
**Inserto per fresa per filettatura interna ed esterna a 55°, HB7720, Filetti per pollice: 11**

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	218024 11
GTIN	4045197412386
Classe articolo	21D

**Descrizione**
**Esecuzione:**

Robusti inserti in metallo duro. **L'inserto ha 2 taglienti.**

- **Ampio campo d'impiego grazie alla geometria del rompitruciolo universale.**
- **Elevata ripetibilità.**

**Uso:**

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

Classe di tolleranza Medium Class A.

**Descrizione tecnica**

Applicazione interna/esterna	Interno
Applicazione interna/esterna	Esterno
Filetti per pollice	11
Passo della filettatura	2,309 mm
Numero taglienti Z	10
Tipo	HB7720
Materiale da taglio	HM

Tipo di filettatura	BSW-LH
Tipo di filettatura	G-LH
Tipo di filettatura	BSP-LH
Tipo di filettatura	BSP
Tipo di filettatura	BSW
Tipo di filettatura	G
Angolo di filetto	55 grado
Misura inserto	27 mm
Avanzamento $f_z$ in acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,1 mm
Avanzamento $f_z$ in INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,05 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>	limitatamente adatto	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
GG(G)	limitatamente adatto	70 m/min	K
CuZn	idoneo	120 m/min	N
Uni	idoneo		

a umido max.

idoneo