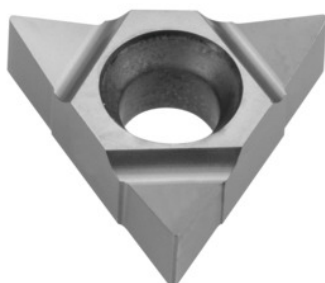


**Garant****Plăcuță pentru freza de filetat pentru filet interior la 60°, HB7720, Pasul filetelui: 1,5-2,0mm****Date comandă**

Numărul de comandă	218122 1,5-2,0
GTIN	4062406245290
Clasa articolului	21D

**Descriere****Execuție:**

Dimensiunea plăcuței 11.

**Aplicație:**

Pentru filet metric interior 60° conform DIN / ISO R 262 (DIN13).

**Descriere tehnică**

Pas filet	1,5 - 2 mm
Utilizare la interior/exterior	interior
Strat de acoperire	TiCN
Profil complet	nu
Recomandat pentru fileturi	M23×1,5; M23×2; M26×2
Număr de dinți Z	1
Categorie	HB7720
Materialul sculei	Carbura

Unghi al flancurilor	60 grad
Mărimea plăcuței	11 mm
Avans $f_z$ în oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,1 mm
Avans $f_z$ în INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,03 mm
Direcție de tăiere	dreapta și stânga
Tip produs	Plăcuță pentru frezare

### Date utilizator

	Se recomandă pentru	$V_c$	Cod ISO
Alu Termo Pl	indicat în anumite condiții	140 m/min	N
Aluminiu (cu așchii scurte)	recomandat	120 m/min	N
Alu > 10% Si	recomandat	80 m/min	N
Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	120 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	110 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	100 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	80 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	60 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	70 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	40 m/min	S
GG(G)	indicat în anumite condiții	70 m/min	K
CuZn	recomandat	120 m/min	N
Uni	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		