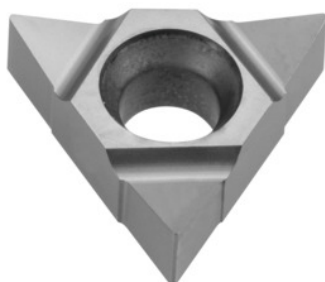


**Garant****Plăcuță pentru freza de filetat, HB7720, Pași/inch: 48-16****Date comandă**

|                    |               |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 218131 48-16  |
| GTIN               | 4062406245351 |
| Clasa articolului  | 21D           |

**Descriere****Execuție:**

Dimensiunea plăcuței 11.

**Aplicație:**

Pentru filet interior și exterior 55° conform normei B. S84: 1956, DIN 259, ISO 228/1: 1982.

Direcție de tăiere: dreapta și stânga

Avans  $f_z$  în INOX < 900 N/mm<sup>2</sup>: 0,03 mm**Descriere tehnică**

|                                |          |
|--------------------------------|----------|
| Pasi/inch                      | 16 - 48  |
| Utilizare la interior/exterior | exterior |
| Utilizare la interior/exterior | interior |
| Pas filet                      | 0,529 mm |
| Strat de acoperire             | TiCN     |
| Recomandat pentru fileturi     | 1 3/8-26 |
| Număr de dinți Z               | 1        |

|  |                        |
|--|------------------------|
| Categorie                                    | HB7720                 |
| Materialul sculei                            | carbură                |
| Unghi al flancurilor                         | 55 grad                |
| Mărimea plăcuței                             | 11 mm                  |
| Avans $f_z$ în oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup> | 0,05 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> | recomandat                  | 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>    | recomandat                  | 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                  |           |         |

