

**Garant****Plăcuță pentru freza de filetat, HB7720, Pași/inch: 16-12****Date comandă**

Numărul de comandă	218131 16-12
GTIN	4062406245368
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**

Strat de acoperire	TiCN
Utilizare la interior/exterior	exterior
Utilizare la interior/exterior	interior
Pas filet	1,587 mm
Pasi/inch	12 - 16
Recomandat pentru fileturi	1 5/8-16; 1 5/8-12
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		

