

**Garant**

**Plăcuță pentru freza de filetat pentru filet interior și exterior la 55°, HB7720, Pasi/inch: 11**

**Date comandă**

|                    |               |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 218022 11     |
| GTIN               | 4045197412348 |
| Clasa articolului  | 21D           |

**Descriere****Execuție:**

Plăcuță solidă. **Pot fi utilizate 2 tăișuri.**

- **Posibilități extinse de utilizare datorită geometriei universale a sfărâmătorului de așchii.**
- **Precizie de repoziționare mărită.**

**Aplicație:**

**Pentru filet interior și exterior 55°** conform Normei B.S84: 1956, DIN 259, ISO 228/1:1982. Clasă de toleranță: Clasă Medie A.

**Descriere tehnică**

|                                |          |
|--------------------------------|----------|
| Utilizare la interior/exterior | exterior |
| Utilizare la interior/exterior | interior |
| Pasi/inch                      | 11       |
| Pas filet                      | 2,309 mm |
| Număr de dinți Z               | 6        |
| Categorie                      | HB7720   |
| Materialul sculei              | Carbura  |

|  |                        |
|--|------------------------|
| Tip de filet                                 | G                      |
| Tip de filet                                 | BSW-LH                 |
| Tip de filet                                 | BSP                    |
| Tip de filet                                 | G-LH                   |
| Tip de filet                                 | BSW                    |
| Tip de filet                                 | BSP-LH                 |
| Unghi al flancurilor                         | 55 grad                |
| Mărimea plăcuței                             | 16 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>  | 0,05 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       |
| GG(G)                         | indicat în anumite condiții | 70 m/min  | K       |
| CuZn                          | recomandat                  | 120 m/min | N       |
| Uni                           | recomandat                  |           |         |

Umiditate maximă

recomandat