

**Garant**

**Plăcuță pentru freza de filetat pentru filet interior și exterior la 55°, HB7720, Pasi/inch: 14**

**Date comandă**

Numărul de comandă	218022 14
GTIN	4045197412362
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	14
Pas filet	1,814 mm
Număr de dinți Z	8
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