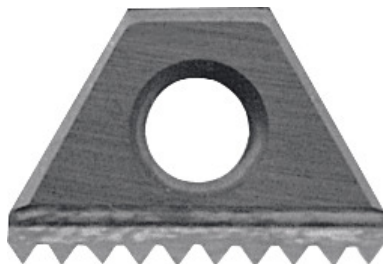


**Garant****Plăcuță pentru freza de filetat pentru filet interior la 60°, HB7720, Pasul filetelui: 1,25mm****Date comandă**

Numărul de comandă	218007 1,25
GTIN	4045197411990
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 metric interior** conform DIN / ISO (ISO DIN 13) Clasă de toleranță 6H.

**Descriere tehnică**

Utilizare la interior/exterior	interior
Profil complet	da
Pas filet	1,25 mm
Număr de dinți Z	12
Categorie	HB7720
Materialul sculei	Carbura
Tip de filet	M
Tip de filet	MF

Tip de filet	MF-LH
Tip de filet	M-LH
Unghi al flancurilor	60 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		