

Garant**Plăcuță de frezare pentru filet interior și exterior la 55°, HB7720, Pasi/inch: 19****Date comandă**

Numărul de comandă	218077 19
GTIN	4045197447661
Clasa articolului	21D

Descriere**Execuție:**

Plăcuțe de frezare **stabile** pentru **avansuri mari** și **productivitate ridicată**.

Cu un singur tăiș

Aplicație:

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

Clasă de toleranță: Clasă Medie A.

Notă:

La montaj, aveți mereu în vedere fixarea plăcuțelor cu partea marcată spre exterior, pentru că în caz contrar pot rezulta distorsiuni ale filetului! (Suprafețele plăcuțelor sunt cu și fără marcaj). Avans $f_z = \text{HB 7720}$ în oțel $< 750 \text{ N/mm}^2 = 0,25 \text{ mm / dinte}$. Avans $f_z = \text{HB 7735}$ în oțel $> 900 \text{ N/mm}^2 = 0,15 \text{ mm / dinte}$.

Descriere tehnică

Utilizare la interior/exterior	Interior
Utilizare la interior/exterior	Exterior
Pasi/inch	19

Strat de acoperire	TiAlN
Pas filet	1,336 mm
Număr de dinți Z	18
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	24 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 ²	recomandat	120 m/min	P
Oțel < 750 N/mm ²	recomandat	110 m/min	P
Oțel < 900 N/mm ²	recomandat	100 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm ²	recomandat	80 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm ²	recomandat	60 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	indicat în anumite condiții	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	indicat în anumite condiții	70 m/min	M

Ti > 850 N/mm ²	recomandat	40 m/min	S
GG(G)	indicat în anumite condiții	70 m/min	K
CuZn	recomandat	120 m/min	N
Grafit, GRP, CRP	recomandat	120 m/min	N
Uni	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		