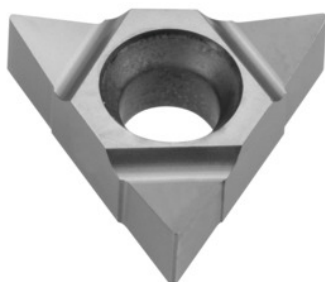


Garant**Gevindfræsevendepletter, HB7720, Gevindgange pr. tomme: 48-16****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	218131 48-16
GTIN	4062406245351
Artikelklasse	21D

Beskrivelse**Udførelse:**

Plattestørrelse 11.

Anvendelse:

Til indvendige og udvendige gevind 55° iht. standard B. S84: 1956, DIN 259, ISO 228/1: 1982.

Skæreretning: højre og venstre

Tilspænding f_z i INOX < 900 N/mm²: 0,03 mm**Teknisk beskrivelse**

Gevindgange pr. tomme	16 - 48
Indvendig/udvendig anvendelse	Udvendig
Indvendig/udvendig anvendelse	Indvendig
Gevindstigning	0,529 mm
Belægning	TiCN
Passer til gevind	1 3/8-26
Antal skær Z	1

Type	HB7720
Skæremateriale	HM
Flankevinkel	55 grader
Plattestørrelse	11 mm
Tilspænding f_z i stål $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Tilspænding f_z i INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,03 mm
Skæreretning	højre og venstre
Produkttype	Skæreforsats til fræsning

Brugerdata

	Egnet til	V_c	ISO-kode
Aluminiumskunststoffer	betinget egnet	140 m/min	N
Aluminium (med korte spåner)	egnet	120 m/min	N
Alu $> 10\% \text{ Si}$	egnet	80 m/min	N
Stål $< 500 \text{ N/mm}^2$	egnet	120 m/min	P
Stål $< 750 \text{ N/mm}^2$	egnet	110 m/min	P
Stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	egnet	100 m/min	P
Stål $< 1100 \text{ N/mm}^2$	egnet	80 m/min	P
Stål $< 1400 \text{ N/mm}^2$	egnet	60 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	betinget egnet	80 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	betinget egnet	70 m/min	M
Ti $> 850 \text{ N/mm}^2$	egnet	40 m/min	S
GG (G)	betinget egnet	70 m/min	K
CuZn	egnet	120 m/min	N
Uni	egnet		
våd, maksimal	egnet		

