

**Garant****Gevindfræsevendeplatter til udvendigt gevind 60°, HB7720, Stigning: 1 mm****Bestillingsdata**

|                     |               |
|---------------------|---------------|
| Bestillingsnummeret | 218015 1      |
| GTIN                | 4045197412225 |
| Artikelklasse       | 21D           |

**Beskrivelse****Udførelse:**

Stabil vendeplatte. **Dobbelt anvendelsesmulighed.**

- **Bredt anvendelsesområde pga. optimeret universel spånbrødergeometri.**
- **Høj gentagelsesnøjagtighed.**

**Anvendelse:**

**Til metriske udvendige gevind** iht. DIN / ISO (DIN 13). Toleranceklasse 6g.

**Teknisk beskrivelse**

|                               |          |
|-------------------------------|----------|
| Indvendig/udvendig anvendelse | Udvendig |
| Hel profil                    | ja       |
| Gevindstigning                | 1 mm     |
| Antal skær Z                  | 14       |
| Type                          | HB7720   |
| Skæremateriale                | HM       |
| Gevindtype                    | MF-LH    |
| Gevindtype                    | M        |
| Gevindtype                    | M-LH     |

|   |                           |
|---|---------------------------|
| Gevindtype  | MF                        |
| Flankevinkel                                      | 60 grader                 |
| Plattestørrelse                                   | 16 mm                     |
| Tilspænding $f_z$ i stål < 1100 N/mm <sup>2</sup> | 0,1 mm                    |
| Tilspænding $f_z$ i INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>  | 0,05 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% Si                  | egnet          | 80 m/min  | N        |
| Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>  | egnet          | 120 m/min | P        |
| Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>  | egnet          | 110 m/min | P        |
| Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>  | egnet          | 100 m/min | P        |
| Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup> | egnet          | 80 m/min  | P        |
| Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup> | betinget egnet | 60 m/min  | P        |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>  | betinget egnet | 80 m/min  | M        |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>  | betinget egnet | 70 m/min  | M        |
| GG (G)                        | betinget egnet | 70 m/min  | K        |
| CuZn                          | egnet          | 120 m/min | N        |
| Uni                           | egnet          |           |          |
| våd, maksimal                 | egnet          |           |          |