

**Garant****Fræseplatte til indvendigt og udvendigt gevind 55°, HB7720, Gevindgange pr. tomme: 14****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	218080 14
GTIN	4045197412744
Artikelklasse	21D

**Beskrivelse****Udførelse:**

**Stabile** fræseplatter til **hurtig tilspænding** og **høj produktivitet**.

To skær.

**Anvendelse:**

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

Toleranceklasse Medium Class A.

**Bemærk:**

I forbindelse med montering er det vigtigt at være opmærksom på, at gevindfræseplatterne sidder i samme side, da der ellers opstår gevindforvrængning! (Sideudførelse med eller uden markering).

Fremføring  $f_z = \text{HB 7720 i stål} < 750 \text{ N/mm}^2 = 0,25 \text{ mm / tand}$ .

Fremføring  $f_z = \text{HB 7735 i INOX} > 900 \text{ N/mm}^2 = 0,15 \text{ mm / tand}$ .

**Teknisk beskrivelse**

Indvendig/udvendig anvendelse	Indvendig
-------------------------------	-----------

Indvendig/udvendig anvendelse	Udvendig
Belægning	TiAlN
Gevindgange pr. tomme	14
Gevindstigning	1,814 mm
Antal skær Z	13
Type	HB7720
Skæremateriale	HM
Gevindtype	BSW-LH
Gevindtype	BSP
Gevindtype	BSW
Gevindtype	BSP-LH
Gevindtype	G-LH
Gevindtype	G
Flankevinkel	55 grader
Plattestørrelse	25 mm
Skæreretning	højre og venstre
Produkttype	Skæreforsats til fræsning

## Brugerdata

	Egnet til	V <sub>c</sub>	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>	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
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	egnet	40 m/min	S
GG (G)	betinget egnet	70 m/min	K
CuZn	egnet	120 m/min	N
Grafit, GFK, CFK	egnet	120 m/min	N
Uni	egnet		
våd, maksimal	egnet		