

**Garant****Fræseplatte til udvendigt gevind 60°, HM, Stigning: 3,5mm****Bestillingsdata**

|                     |               |
|---------------------|---------------|
| Bestillingsnummeret | 218073 3,5    |
| GTIN                | 4045197447524 |
| Artikelklasse       | 21D           |

**Beskrivelse****Udførelse:**

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

To skær.

**Anvendelse:**

**Til metriske udvendige gevind 60°** iht. DIN / ISO R 262 (DIN 13). Toleranceklasse 6g.

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

Skæreretning: højre og venstre

Plattestørrelse: 41 mm

**Teknisk beskrivelse**

|                               |          |
|-------------------------------|----------|
| Indvendig/udvendig anvendelse | Udvendig |
| Hel profil                    | ja       |

|                   |                           |
|-------------------|---------------------------|
| Gevindstigning    | 3,5 mm                    |
| Passer til gevind | M30; M33                  |
| Antal skær Z      | 11                        |
| Type              | HB7720                    |
| Skæremateriale    | HM                        |
| Gevindtype        | M-LH                      |
| Gevindtype        | MF                        |
| Gevindtype        | MF-LH                     |
| Gevindtype        | M                         |
| Flankevinkel      | 60 grader                 |
| Plattestørrelse   | 41 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 |           |   |