

**Garant****Fræseplatte til indvendigt gevind 60°, HB7735, Stigning: 4,5mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	218064 4,5
GTIN	4045197447470
Artikelklasse	21D

**Beskrivelse****Udførelse:**

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

To skær.

**Anvendelse:**

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

**Teknisk beskrivelse**

Indvendig/udvendig anvendelse	Indvendig
Hel profil	ja
Belægning	TiAlN

Gevindstigning	4,5 mm
Passer til gevind	M14; M16
Antal skær Z	9
Type	HB7735
Skæremateriale	HM
Gevindtype	MF
Gevindtype	M-LH
Gevindtype	M
Gevindtype	MF-LH
Flankevinkel	60 grader
Plattestørrelse	41 mm
Skæreretning	højre og venstre
Produkttype	Skæreforsats til fræsning

## Brugerdata

	Egnet til	$V_c$	ISO-kode
Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>	betinget egnet	120 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	betinget egnet	110 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	betinget 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
Stål < 55 HRC	betinget egnet	25 m/min	H
Stål < 60 HRC	betinget egnet	20 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	70 m/min	M
GG (G)	egnet	70 m/min	K
CuZn	betinget egnet	120 m/min	N
Olie	betinget egnet		
våd, maksimal	egnet		

våd, minimal	egnet
tør	betinget egnet
Luft	betinget egnet