

**Garant**
**Gewinde-Fräswendeplatte, HB7720, Gänge pro Zoll: 11-7**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	218131 11-7
GTIN	4062406245375
Artikelklasse	21D

**Beschreibung**
**Ausführung:**

Plattengröße 11.

**Verwendung:**

Für Innen- und Außengewinde 55° nach Norm B. S84: 1956, DIN 259, ISO 228/1: 1982.

Schneidrichtung: rechts und links

 Vorschub  $f_z$  in INOX < 900 N/mm<sup>2</sup>: 0,03 mm

**Technische Beschreibung**

Beschichtung	TiCN
Gänge pro Zoll	7 - 11
Innen-/Außenanwendung	Innen
Innen-/Außenanwendung	Außen
Gewindesteigung	2,309 mm
passend für Gewinde	7/8-11; 3/4-10; 7/8-9; 1-8
Anzahl Schneiden Z	1

Sorte	HB7720
Schneidstoff	HM
Flankenwinkel	55 Grad
Plattengröße	11 mm
Vorschub $f_z$ in Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm
Vorschub $f_z$ in INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,03 mm
Schneidrichtung	rechts und links
Produktart	Schneideinsatz zum Fräsen

## Anwenderdaten

	Eignung	$V_c$	ISO-Code
Alu Kunststoffe	bedingt geeignet	140 m/min	N
Alu (kurzspanend)	geeignet	120 m/min	N
Alu > 10% Si	geeignet	80 m/min	N
Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	120 m/min	P
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	110 m/min	P
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	100 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	80 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	60 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	bedingt geeignet	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	bedingt geeignet	70 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	40 m/min	S
GG(G)	bedingt geeignet	70 m/min	K
CuZn	geeignet	120 m/min	N
Uni	geeignet		
nass maximal	geeignet		