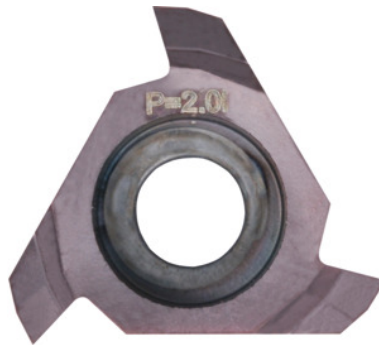


Garant**Fräsplatte 60°, HB7720, Steigung: 1-3mm****Bestelldaten**

| | |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 217279 1-3 |
| GTIN | 4045197543011 |
| Artikelklasse | 21C |

Beschreibung**Hinweis:**

Bei Gewindeschneidplatten mit **korrigiertem Profil** entfällt das Korrigieren des zu programmierenden Durchmessers. Daher diese Platten nur für die angegebenen Gewinde einsetzen.

Unter Verwendung des Zirkularfräasers Nr. 217252 Gr. 18L und 18XL kann die Teilprofilplatte Nr. 217281 Gr. 1–4 nur bis Steigung 3,0 eingesetzt werden.

Technische Beschreibung

| | |
|--------------------------|----------------|
| Tiefe t | 1,81 mm |
| für Gewinde ≥ | M14×1; M16×1,5 |
| Plattengeometrie | Teilprofil |
| Außen-Ø D | 11,7 mm |
| Anzahl Spannuten | 3 |
| maximale Gewindesteigung | 3 mm |
| Gewindesteigung | 1 mm |

| | |
|--------------------|--------------------------------------|
| Anwendung | Innen und Außen |
| Sorte | HB7720 |
| Schneidstoff | HM |
| Gewindeart | M |
| Gewindeart | MF |
| Gewindeart | M-LH |
| Gewindeart | MF-LH |
| Flankenwinkel | 60 Grad |
| Typ | P12 |
| Anzahl Schneiden Z | 3 |
| Schneidrichtung | rechts und links |
| Produktart | Schneideinsatz zum zirkularen Fräsen |

Anwenderdaten

| | Eignung | V _c | ISO-Code |
|--------------------------------|----------|----------------|----------|
| Alu Kunststoffe | geeignet | 500 m/min | N |
| Alu (kurzspanend) | geeignet | 400 m/min | N |
| Alu > 10% Si | geeignet | 250 m/min | N |
| Stahl < 500 N/mm ² | geeignet | 250 m/min | P |
| Stahl < 750 N/mm ² | geeignet | 180 m/min | P |
| Stahl < 900 N/mm ² | geeignet | 120 m/min | P |
| Stahl < 1100 N/mm ² | geeignet | 120 m/min | P |
| Stahl < 1400 N/mm ² | geeignet | 100 m/min | P |
| Stahl < 55 HRC | geeignet | 60 m/min | H |
| Stahl < 60 HRC | geeignet | 45 m/min | H |
| Stahl < 65 HRC | geeignet | 35 m/min | H |
| Stahl < 67 HRC | geeignet | 30 m/min | H |
| INOX < 900 N/mm ² | geeignet | 120 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | geeignet | 120 m/min | M |

| | | | |
|----------------------------|----------|-----------|---|
| Ti > 850 N/mm ² | geeignet | 80 m/min | S |
| GG(G) | geeignet | 180 m/min | K |
| Uni | geeignet | | |
| nass maximal | geeignet | | |
| trocken | geeignet | | |