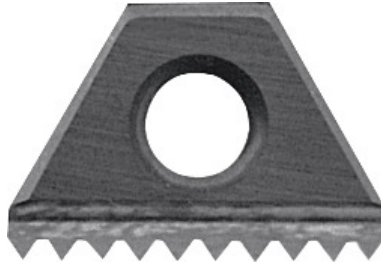


**Garant****Gewinde-Fräswendeplatte für Innen- und Außengewinde 55°, HB7720, Gänge pro Zoll: 14****Bestelldaten**

|               |               |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 218022 14     |
| GTIN          | 4045197412362 |
| Artikelklasse | 21D           |

**Beschreibung****Ausführung:**

Stabile Wendeplatte. **2fach einsetzbar.**

- **Breiter Einsatzbereich durch universelle Spanbrechergeometrie.**
- **Hohe Wiederholgenauigkeit.**

**Verwendung:**

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

Toleranzklasse Medium Class A.

**Technische Beschreibung**

|                       |          |
|-----------------------|----------|
| Innen-/Außenanwendung | Innen    |
| Innen-/Außenanwendung | Außen    |
| Gänge pro Zoll        | 14       |
| Gewindesteigung       | 1,814 mm |
| Anzahl Schneiden Z    | 8        |
| Sorte                 | HB7720   |
| Schneidstoff          | HM       |

|   |                           |
|---|---------------------------|
| Gewindeart                                      | BSW                       |
| Gewindeart                                      | G                         |
| Gewindeart                                      | BSP-LH                    |
| Gewindeart                                      | BSP                       |
| Gewindeart                                      | G-LH                      |
| Gewindeart                                      | BSW-LH                    |
| Flankenwinkel                                   | 55 Grad                   |
| Plattengröße                                    | 16 mm                     |
| Vorschub $f_z$ in Stahl $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | 0,1 mm                    |
| Vorschub $f_z$ in INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$   | 0,05 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 $> 10\% \text{ Si}$       | geeignet         | 80 m/min  | N        |
| Stahl $< 500 \text{ N/mm}^2$  | geeignet         | 120 m/min | P        |
| Stahl $< 750 \text{ N/mm}^2$  | geeignet         | 110 m/min | P        |
| Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$  | geeignet         | 100 m/min | P        |
| Stahl $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | geeignet         | 80 m/min  | P        |
| Stahl $< 1400 \text{ N/mm}^2$ | bedingt geeignet | 60 m/min  | P        |
| INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$   | bedingt geeignet | 80 m/min  | M        |
| INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$   | bedingt geeignet | 70 m/min  | M        |
| GG(G)                         | bedingt geeignet | 70 m/min  | K        |
| CuZn                          | geeignet         | 120 m/min | N        |
| Uni                           | geeignet         |           |          |
| nass maximal                  | geeignet         |           |          |

