

## Garant

### Fräsplatte für Innengewinde 60°, HB7720, Steigung: 1,5mm



#### Bestelldaten

|               |               |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 218055 1,5    |
| GTIN          | 4045197645579 |
| Artikelklasse | 21D           |

#### Beschreibung

##### Ausführung:

**Stabile** Fräsplatten für **hohe Vorschübe** und **hohe Produktivität**.

Einschneidig

##### Verwendung:

**Für metrische Innengewinde 60°** nach DIN / ISO R 262 (DIN 13) Toleranzklasse 6H.

##### Hinweis:

Bei Montage immer auf einheitliche Seite der Gewindefräsplatten achten, da sonst Gewindeverzerrungen entstehen! (Seitenausführung mit bzw. ohne Markierung).

Vorschub  $f_z = \text{HB 7720 in Stahl} < 750 \text{ N/mm}^2 = 0,25 \text{ mm / Zahn}$ .

Vorschub  $f_z = \text{HB 7735 in INOX} > 900 \text{ N/mm}^2 = 0,15 \text{ mm / Zahn}$ .

#### Technische Beschreibung

|                       |        |
|-----------------------|--------|
| Innen-/Außenanwendung | Innen  |
| Vollprofil            | ja     |
| Gewindesteigung       | 1,5 mm |
| passend für Gewinde   | M10    |

|                    |                           |
|--------------------|---------------------------|
| Anzahl Schneiden Z | 13                        |
| Sorte              | HB7720                    |
| Schneidstoff       | HM                        |
| Gewindeart         | MF                        |
| Gewindeart         | M                         |
| Gewindeart         | MF-LH                     |
| Gewindeart         | M-LH                      |
| Flankenwinkel      | 60 Grad                   |
| Plattengröße       | 19 mm                     |
| Schneidrichtung    | rechts und links          |
| Produktart         | Schneideinsatz zum Fräsen |

## Anwenderdaten

|                                | Eignung          | V <sub>c</sub> | 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        |
| Graphit, GFK, CFK              | geeignet         | 120 m/min      | N        |
| Uni                            | geeignet         |                |          |

nass maximal

geeignet