

**Garant**
**Fräsplatte für Innengewinde 60°, HB7735, Steigung: 1,25mm**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	218058 1,25
GTIN	4045197447326
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 Gewindevverzerrungen 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
Beschichtung	TiAlN
Gewindesteigung	1,25 mm

Anzahl Schneiden Z	20
Sorte	HB7735
Schneidstoff	HM
Gewindeart	M-LH
Gewindeart	M
Gewindeart	MF
Gewindeart	MF-LH
Flankenwinkel	60 Grad
Plattengröße	24 mm
Schneidrichtung	rechts und links
Produktart	Schneideinsatz zum Fräsen

## Anwenderdaten

	Eignung	V <sub>c</sub>	ISO-Code
Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>	bedingt geeignet	120 m/min	P
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	bedingt geeignet	110 m/min	P
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	bedingt 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
Stahl < 55 HRC	bedingt geeignet	25 m/min	H
Stahl < 60 HRC	bedingt geeignet	20 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	70 m/min	M
GG(G)	geeignet	70 m/min	K
CuZn	bedingt geeignet	120 m/min	N
Öl	bedingt geeignet		
nass maximal	geeignet		
nass minimal	geeignet		
trocken	bedingt geeignet		

Luft

bedingt geeignet