

**Garant****Fräsplatte für Innen- und Außengewinde 55°, HB7735, Gänge pro Zoll: 14****Bestelldaten**

Bestellnummer	218081 14
GTIN	4045197412768
Artikelklasse	21D

**Beschreibung****Ausführung:**

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

Zweischneidig

**Verwendung:**

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

Toleranzklasse Medium Class A.

**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
Innen-/Außenanwendung	Außen
Gänge pro Zoll	14

Beschichtung	TiAlN
Gewindesteigung	1,814 mm
Anzahl Schneiden Z	13
Gewindeprofil	Vollprofil
Sorte	HB7735
Schneidstoff	HM
Gewindeart	G-LH
Gewindeart	G
Gewindeart	BSW-LH
Gewindeart	BSP
Gewindeart	BSP-LH
Gewindeart	BSW
Flankenwinkel	55 Grad
Plattengröße	25 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		