

**Garant**
**Fräsplatte für Innen- und Außengewinde 55°, HB7720, Gänge pro Zoll: 19**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	218077 19
GTIN	4045197447661
Artikelklasse	21D

**Beschreibung**
**Ausführung:**

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

Einschneidig

**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	19

Beschichtung	TiAlN
Gewindesteigung	1,336 mm
Anzahl Schneiden Z	18
Sorte	HB7720
Schneidstoff	HM
Gewindeart	BSP-LH
Gewindeart	BSW
Gewindeart	G
Gewindeart	G-LH
Gewindeart	BSW-LH
Gewindeart	BSP
Flankenwinkel	55 Grad
Plattengröße	24 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		