

**Garant****Freesplaat voor binnen- en buitendraad 55°, HB7720, Gangen per inch: 19****Bestelgegevens**

|               |               |
|---------------|---------------|
| Bestelnummer  | 218077 19     |
| GTIN          | 4045197447661 |
| Artikelklasse | 21D           |

**Omschrijving****Uitvoering:**

**stabiele** freesplaten voor **hoge voedingen** en **hoge productiviteit**.

Met één snijkant

**Toepassing:**

**Voor binnen- en buitendraad 55°** volgens norm B. S84: 1956, DIN 259, ISO 228/1: 1982.

Tolerantieklasse Medium Class A.

**Opmerking:**

bij montage altijd op uniforme zijde van de draadfreesplaten letten, omdat anders de schroefdraad wordt vervormd! (Uitvoering zijde met of zonder markering).

Voeding  $f_z = \text{HB 7720}$  in staal  $< 750 \text{ N/mm}^2 = 0,25 \text{ mm / tand}$ .

Voeding  $f_z = \text{HB 7735}$  in RVS  $> 900 \text{ N/mm}^2 = 0,15 \text{ mm / tand}$ .

**Technische beschrijving**

|                          |        |
|--------------------------|--------|
| Binnen-/buitentoepassing | Binnen |
| Binnen-/buitentoepassing | Buiten |
| Gangen per inch          | 19     |

|                     |                                |
|---------------------|--------------------------------|
| Coating             | TiAlN                          |
| Draadspoed          | 1,336 mm                       |
| Aantal snijkanten Z | 18                             |
| Soort               | HB7720                         |
| Snijmateriaal       | HM                             |
| Draadsoort          | BSP                            |
| Draadsoort          | G                              |
| Draadsoort          | BSW-LH                         |
| Draadsoort          | BSP-LH                         |
| Draadsoort          | G-LH                           |
| Draadsoort          | BSW                            |
| Flankhoek           | 55 graden                      |
| Plaatafmeting       | 24 mm                          |
| Snijrichting        | rechts en links                |
| Producttype         | Snij-inzetdeel voor het frezen |

## Gebruikersgegevens

|                                | Geschiktheid     | V <sub>c</sub> | ISO-code |
|--------------------------------|------------------|----------------|----------|
| Alu kunststoffen               | beperkt geschikt | 140 m/min      | N        |
| Aluminium<br>(kortspanend)     | geschikt         | 120 m/min      | N        |
| Aluminium > 10% Si             | geschikt         | 80 m/min       | N        |
| Staal < 500 N/mm <sup>2</sup>  | geschikt         | 120 m/min      | P        |
| Staal < 750 N/mm <sup>2</sup>  | geschikt         | 110 m/min      | P        |
| Staal < 900 N/mm <sup>2</sup>  | geschikt         | 100 m/min      | P        |
| Staal < 1100 N/mm <sup>2</sup> | geschikt         | 80 m/min       | P        |
| Staal < 1400 N/mm <sup>2</sup> | geschikt         | 60 m/min       | P        |
| RVS < 900 N/mm <sup>2</sup>    | beperkt geschikt | 80 m/min       | M        |
| RVS > 900 N/mm <sup>2</sup>    | beperkt geschikt | 70 m/min       | M        |

|                            |                  |           |   |
|----------------------------|------------------|-----------|---|
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup> | geschikt         | 40 m/min  | S |
| GG(G)                      | beperkt geschikt | 70 m/min  | K |
| CuZn                       | geschikt         | 120 m/min | N |
| Grafiet, GFK, CFK          | geschikt         | 120 m/min | N |
| Uni                        | geschikt         |           |   |
| nat maximaal               | geschikt         |           |   |