

**Garant****60° fræseplatte, HB7720, Stigning: 3mm****Bestillingsdata**

|                     |               |
|---------------------|---------------|
| Bestillingsnummeret | 217281 3      |
| GTIN                | 4045197216779 |
| Artikelklasse       | 21C           |

**Beskrivelse****Bemærk:**

Ved gevindskæreplatter med **korrigeret profil** bortfalder korrektionen af diameteren, der skal programmeres. Anvend derfor kun disse platter til de angivne gevind.

Under anvendelse af cirkulærfræser nr. 217252 str. 18L og 18XL kan delprofilplatte nr. 217281 str. 1-4 kun anvendes indtil stigning 3,0.

**Teknisk beskrivelse**

|                          |            |
|--------------------------|------------|
| Til gevind $\geq$        | M27×3      |
| Dybde t                  | 1,702 mm   |
| Plattegeometri           | Hel profil |
| Udvendig $\varnothing$ D | 16 mm      |
| Antal spånnoter          | 6          |
| Gevindstigning           | 3 mm       |
| Anvendelse               | Indvendig  |
| Type                     | HB7720     |

|                |                                    |
|----------------|------------------------------------|
| Skæremateriale | HM                                 |
| Gevindtype     | MF                                 |
| Gevindtype     | M                                  |
| Gevindtype     | MF-LH                              |
| Gevindtype     | M-LH                               |
| Flankevinkel   | 60 grader                          |
| Type           | P16                                |
| Antal skær Z   | 6                                  |
| Skæreretning   | højre og venstre                   |
| Produkttype    | Skæreforsats til cirkulær fræsning |

## Brugerdata

|                               | Egnet til | $V_c$     | ISO-kode |
|-------------------------------|-----------|-----------|----------|
| Aluminiumskunststoffer        | egnet     | 500 m/min | N        |
| Aluminium (med korte spåner)  | egnet     | 400 m/min | N        |
| Alu > 10% Si                  | egnet     | 250 m/min | N        |
| Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>  | egnet     | 250 m/min | P        |
| Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>  | egnet     | 180 m/min | P        |
| Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>  | egnet     | 120 m/min | P        |
| Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup> | egnet     | 120 m/min | P        |
| Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup> | egnet     | 100 m/min | P        |
| Stål < 55 HRC                 | egnet     | 60 m/min  | H        |
| Stål < 60 HRC                 | egnet     | 45 m/min  | H        |
| Stål < 65 HRC                 | egnet     | 35 m/min  | H        |
| Stål < 67 HRC                 | egnet     | 30 m/min  | H        |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>  | egnet     | 120 m/min | M        |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>  | egnet     | 120 m/min | M        |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>    | egnet     | 80 m/min  | S        |

|               |       |           |   |
|---------------|-------|-----------|---|
| GG (G)        | egnet | 180 m/min | K |
| Uni           | egnet |           |   |
| våd, maksimal | egnet |           |   |
| tør           | egnet |           |   |