

**Garant**

**Fräsplatte für Sicherungsnuten, ohne Kantenbruch, HB7720, Nennmaß  
Ringstärke: 2,65mm**

**Bestelldaten**

|               |               |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 217275 2,65   |
| GTIN          | 4045197216731 |
| Artikelklasse | 21C           |

**Technische Beschreibung**

|                     |                                      |
|---------------------|--------------------------------------|
| Nutbreite W $-0,03$ | 2,73 mm                              |
| Nennmaß Ringstärke  | 2,65 mm                              |
| Tiefe t für P16/P26 | 1,75 mm                              |
| Radius R            | 0,3 mm                               |
| Sorte               | HB7720                               |
| Außen-Ø D           | 26 mm                                |
| Typ                 | P26                                  |
| Anzahl Schneiden Z  | 6                                    |
| Produktart          | Schneideinsatz zum zirkularen Fräsen |

**Anwenderdaten**

|                                | <b>Eignung</b> | <b>V<sub>c</sub></b> | <b>ISO-Code</b> |
|--------------------------------|----------------|----------------------|-----------------|
| Alu Kunststoffe                | geeignet       | 500 m/min            | N               |
| Alu (kurzspanend)              | geeignet       | 400 m/min            | N               |
| Alu > 10% Si                   | geeignet       | 250 m/min            | N               |
| Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>  | geeignet       | 250 m/min            | P               |
| Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>  | geeignet       | 180 m/min            | P               |
| Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>  | geeignet       | 120 m/min            | P               |
| Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup> | geeignet       | 120 m/min            | P               |
| Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup> | geeignet       | 100 m/min            | P               |
| Stahl < 55 HRC                 | geeignet       | 60 m/min             | H               |
| Stahl < 60 HRC                 | geeignet       | 45 m/min             | H               |
| Stahl < 65 HRC                 | geeignet       | 35 m/min             | H               |
| Stahl < 67 HRC                 | geeignet       | 30 m/min             | H               |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>   | geeignet       | 120 m/min            | M               |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>   | geeignet       | 120 m/min            | M               |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>     | geeignet       | 80 m/min             | S               |
| GG(G)                          | geeignet       | 180 m/min            | K               |
| Uni                            | geeignet       |                      |                 |
| nass maximal                   | geeignet       |                      |                 |
| trocken                        | geeignet       |                      |                 |