

**Garant****Fräsplatte 60°, HB7720, Steigung: M36X4mm****Bestelldaten**

Bestellnummer	217285 M36X4
GTIN	4045197445452
Artikelklasse	21C

**Beschreibung****Hinweis:**

Bei Gewindeschneidplatten mit **korrigiertem Profil** entfällt das Korrigieren des zu programmierenden Durchmessers. Daher diese Platten nur für die angegebenen Gewinde einsetzen.

Unter Verwendung des Zirkularfräasers Nr. 217252 Gr. 18L und 18XL kann die Teilprofilplatte Nr. 217281 Gr. 1–4 nur bis Steigung 3,0 eingesetzt werden.

**Technische Beschreibung**

für Gewinde $\geq$	nur M36-M54×4 korrigiertes Profil
Tiefe t	2,262 mm
Plattengeometrie	Vollprofil
Außen-Ø D	26 mm
Anzahl Spannuten	6
Gewindesteigung	4 mm

Anwendung	Innen
Sorte	HB7720
Schneidstoff	HM
Gewindeart	M
Gewindeart	MF
Gewindeart	M-LH
Gewindeart	MF-LH
Flankenwinkel	60 Grad
Typ	P26
Anzahl Schneiden Z	6
Schneidrichtung	rechts und links
Produktart	Schneideinsatz zum zirkularen Fräsen

## Anwenderdaten

	Eignung	V <sub>c</sub>	ISO-Code
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		