

**Garant****Fräsplatte ohne Profil, HB7720, Fräsbreite A: 1,5mm****Bestelldaten**

|               |               |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 217256 1,5    |
| GTIN          | 4045197854735 |
| Artikelklasse | 21C           |

**Technische Beschreibung**

|                                 |                                      |
|---------------------------------|--------------------------------------|
| Radius R                        | 0,1 mm                               |
| Fräsbreite A                    | 1,5 mm                               |
| Außen-Ø D                       | 17,7 mm                              |
| maximale Schnitttiefe $S_{max}$ | 3,5 mm                               |
| Sorte                           | HB7720                               |
| Typ                             | P16                                  |
| Anzahl Schneiden Z              | 6                                    |
| Produktart                      | Schneideinsatz zum zirkularen Fräsen |

**Anwenderdaten**

|  | Eignung | $V_c$ | 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 |           |   |