

**Garant****Fräskär 60°, HB7720, stigning: 5mm****Beställningsdata**

|              |               |
|--------------|---------------|
| Ordernummer  | 217285 5      |
| GTIN         | 4045197445469 |
| Artikelklass | 21C           |

**Beskrivning****OBS!:**

Vid gängvändskär med **korrigerad profil** utgår korrigeringen av den diameter som ska programmeras. Därför får dessa vändskär bara användas för de angivna gängorna. Med cirkulärfräs nr 217252 storlek 18L och 18XL får delprofilskär nr 217281 storlek 1–4 bara användas upp till stigning 3,0.

**Teknisk beskrivning**

|                |           |
|----------------|-----------|
| djup (Dj)      | 2,887 mm  |
| för gänga ≥    | M48×5     |
| skärgeometri   | Helprofil |
| Utvändig-Ø D   | 26 mm     |
| Antal spånspår | 6         |
| Gängstigning   | 5 mm      |
| Användning     | Invändig  |

|              |                                  |
|--------------|----------------------------------|
| Sort         | HB7720                           |
| Skärmaterial | VHM                              |
| Gängtyp      | M                                |
| Gängtyp      | MF                               |
| Gängtyp      | M-LH                             |
| Gängtyp      | MF-LH                            |
| Flankvinkel  | 60 grad                          |
| Typ          | P26                              |
| Antal skär Z | 6                                |
| Skärriktning | höger och vänster                |
| Produktslag  | Skärinsats för cirkulär fräsning |

## Användardata

|                               | Lämplighet | V <sub>c</sub> | ISO-kod |
|-------------------------------|------------|----------------|---------|
| Aluminium, plast              | lämplig    | 500 m/min      | N       |
| Alu (kortspånig)              | lämplig    | 400 m/min      | N       |
| Alu > 10% Si                  | lämplig    | 250 m/min      | N       |
| Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>  | lämplig    | 250 m/min      | P       |
| Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>  | lämplig    | 180 m/min      | P       |
| Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>  | lämplig    | 120 m/min      | P       |
| Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup> | lämplig    | 120 m/min      | P       |
| Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup> | lämplig    | 100 m/min      | P       |
| Stål < 55 HRC                 | lämplig    | 60 m/min       | H       |
| Stål < 60 HRC                 | lämplig    | 45 m/min       | H       |
| Stål < 65 HRC                 | lämplig    | 35 m/min       | H       |
| Stål < 67 HRC                 | lämplig    | 30 m/min       | H       |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>  | lämplig    | 120 m/min      | M       |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>  | lämplig    | 120 m/min      | M       |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>    | lämplig    | 80 m/min       | S       |

|              |         |           |   |
|--------------|---------|-----------|---|
| GG(G)        | lämplig | 180 m/min | K |
| Uni          | lämplig |           |   |
| vått maximal | lämplig |           |   |
| torrt        | lämplig |           |   |