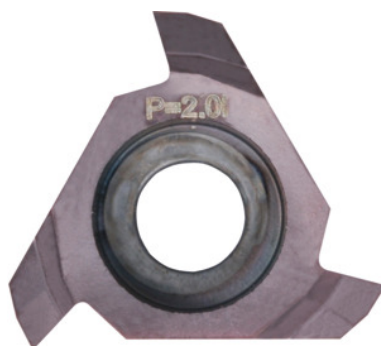


**Garant****Frässkär 60°, HB7720, stigning: 2mm****Beställningsdata**

Ordernummer	217279 2
GTIN	4045197543004
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**

för gänga ≥	M16×2
djup (Dj)	1,16 mm
skärgeometri	Helprofil
Utvändig-Ø D	10,5 mm
Antal spånspår	3
Gängstigning	2 mm
Användning	Invändig
Sort	HB7720

Skärmaterial	VHM
Gängtyp	MF
Gängtyp	M
Gängtyp	MF-LH
Gängtyp	M-LH
Flankvinkel	60 grad
Typ	P12
Antal skär Z	3
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