

**Garant****Frässkär 60°, HB7720, stigning: M20X2,5mm****Beställningsdata**

Ordernummer	217505 M20X2,5
GTIN	4045197284785
Artikelklass	21C

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

**55° vändskär på förfrågan. Vid gängvändskär med korrigerad profil** utgår korrigeringen av den diameter som ska programmeras. (Skärdata och instruktioner i bearbetningshandboken.) Därför kan dessa vändskär bara användas till de angivna gängorna.

**Teknisk beskrivning**

för gänga $\geq$	endast M20x2,5 korrigerad profil
skärtjocklek E	3,5 mm
djup (Dj)	1,444 mm
skärgeometri	Helprofil
Utvändig- $\emptyset$ D	16 mm
Antal spånsår	3
Gängstigning	2,5 mm
Användning	Invändig
Sort	HB7720

Skärmaterial	VHM
Gängtyp	MF
Gängtyp	M
Gängtyp	M-LH
Gängtyp	MF-LH
Flankvinkel	60 grad
Typ	02
Antal skär Z	3
Skärriktning	höger och vänster
Produktslag	Skärinsats för cirkulär fräsning

## Användardata

	Lämplighet	V <sub>c</sub>	ISO-kod
Aluminium, plast	lämplig	600 m/min	N
Alu (kortspånig)	lämplig	500 m/min	N
Alu > 10% Si	lämplig	400 m/min	N
Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	260 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	220 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	180 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	100 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	80 m/min	P
Stål < 55 HRC	mindre lämplig	60 m/min	H
Stål < 60 HRC	mindre lämplig	45 m/min	H
Stål < 65 HRC	mindre lämplig	35 m/min	H
Stål < 67 HRC	mindre lämplig	30 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	mindre lämplig	130 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	mindre lämplig	120 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	100 m/min	S
GG(G)	mindre lämplig	120 m/min	K

Uni	lämplig
vått maximal	lämplig
torrt	mindre lämplig