

Garant**Frässkär för invändig gänga 60°, HB7720, stigning: 1mm****Beställningsdata**

| | |
|--------------|---------------|
| Ordernummer | 218060 1 |
| GTIN | 4045197412553 |
| Artikelklass | 21D |

Beskrivning**Utförande:**

Stabila frässkär för **höga matningar** och **hög produktivitet**.

Tvåskärigt

Användningsdata:

För metrisk, invändiga gängor 60° enligt DIN/ISO R 262 (DIN 13) toleransklass 6H.

OBS!:

Var noga med att använda enhetlig sida av gängskären vid montering, annars blir gängen defekt! (Sidorna är utförda med resp. utan markering).

Teknisk beskrivning

| | |
|----------------------------|----------|
| Användning inomhus/utomhus | Invändig |
| Helprofil | ja |
| Gängstigning | 1 mm |
| Antal skär Z | 24 |
| Sort | HB7720 |

| | |
|------------------|------------------------|
| Skärmaterial | VHM |
| Gängtyp | M-LH |
| Gängtyp | M |
| Gängtyp | MF-LH |
| Gängtyp | MF |
| Flankvinkel | 60 grad |
| Vändskärsstorlek | 25 mm |
| Skärriktning | höger och vänster |
| Produktslag | Skärinsats för fräning |

Användardata

| | Lämplighet | V _c | ISO-kod |
|-------------------------------|----------------|----------------|---------|
| Aluminium, plast | mindre lämplig | 140 m/min | N |
| Alu (kortspånig) | lämplig | 120 m/min | N |
| Alu > 10% Si | lämplig | 80 m/min | N |
| Stål < 500 N/mm ² | lämplig | 120 m/min | P |
| Stål < 750 N/mm ² | lämplig | 110 m/min | P |
| Stål < 900 N/mm ² | lämplig | 100 m/min | P |
| Stål < 1100 N/mm ² | lämplig | 80 m/min | P |
| Stål < 1400 N/mm ² | lämplig | 60 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | mindre lämplig | 80 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | mindre lämplig | 70 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | lämplig | 40 m/min | S |
| GG(G) | mindre lämplig | 70 m/min | K |
| CuZn | lämplig | 120 m/min | N |
| Grafit, glasfiber | lämplig | 120 m/min | N |
| Uni | lämplig | | |
| vått maximal | lämplig | | |

