

**Garant****Frässkär för invändiga och utvändiga gängor 55°, HB7720, Varvper tum: 11****Beställningsdata**

Ordernummer	218080 11
GTIN	4045197412751
Artikelklass	21D

**Beskrivning****Utförande:**

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

Tvåskärligt

**Användningsdata:**

**För in- och utvändiga 55°-gängor** enligt standard B. S84: 1956, DIN 259, ISO 228/1: 1982.

Toleransklass Medium Class A.

**OBS!:**

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

**Teknisk beskrivning**

Användning inomhus/utomhus	Invändigt
Användning inomhus/utomhus	Utvändigt
Varvper tum	11
Beläggning	TiAlN

Gängstigning	2,309 mm
Antal skär Z	10
Sort	HB7720
Skärmaterial	VHM
Gängtyp	G-LH
Gängtyp	BSP
Gängtyp	BSW-LH
Gängtyp	BSP-LH
Gängtyp	G
Gängtyp	BSW
Flankvinkel	55 grad
Vändskärsstorlek	25 mm
Skärriktning	höger och vänster
Produktslag	Skärinsats för fräning

## Användardata

	Lämplighet	V <sub>c</sub>	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 <sup>2</sup>	lämplig	120 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	110 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	100 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	80 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	60 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	mindre lämplig	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	mindre lämplig	70 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	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		