

**Garant****Plaquette de fraisage 60°, HB7720, Pas: M30X3,5mm****Données de commande**

N° commande	217285 M30X3,5
GTIN	4045197445445
Classe d'article	21C

**Description****Remarque(s):**

Avec les plaquettes de filetage avec **profil corrigé**, il est inutile de corriger le diamètre à programmer. Dès lors, n'utiliser ces plaquettes que pour les filetages indiqués.

En cas d'utilisation de la fraise circulaire 217252 réf. 18L et 18XL, il n'est possible d'employer la plaquette à profil partiel 217281 réf. 1-4 que jusqu'au pas 3,0.

**Description technique**

Profondeur t	2,023 mm
Pour filetages $\geq$	Uniquement profil corrigé M30x3,5 / M33x3,5
Géométrie plaquette	Profil complet
$\varnothing$ ext. D	24 mm
Nombre de goujures	6
Pas de filetage	3,5 mm

Utilisation	Intérieur
Nuance	HB7720
Type d'outils	Carbure
Type de filetage	M
Type de filetage	MF
Type de filetage	MF-LH
Type de filetage	M-LH
Angle de flanc	60 degré
Type	P26
Nombre de dents Z	6
Sens de la coupe	à droite et à gauche
Type de produit	Inserts de coupe pour fraisage circulaire

## Données utilisateur

	Adéquation	V <sub>c</sub>	Code ISO
Alu Plastiques	adaptée	500 m/min	N
Alu (à copeaux courts)	adaptée	400 m/min	N
Alu > 10% Si	adaptée	250 m/min	N
Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	250 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	180 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	120 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	120 m/min	P
Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	100 m/min	P
Acier < 55 HRC	adaptée	60 m/min	H
Acier < 60 HRC	adaptée	45 m/min	H
Acier < 65 HRC	adaptée	35 m/min	H
Acier < 67 HRC	adaptée	30 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	120 m/min	M

INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	120 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	80 m/min	S
Fonte GG(G)	adaptée	180 m/min	K
Uni	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		
à sec	adaptée		