

**Garant****Fräskär 60°, HB7720, stigning: M30X3,5mm****Beställningsdata**

Ordernummer	217285 M30X3,5
GTIN	4045197445445
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**

djup (Dj)	2,023 mm
för gänga ≥	bara M30×3,5 / M33×3,5 korrigerad profil
skärgeometri	Helprofil
Utvändig-Ø D	24 mm
Antal spånspår	6
Gängstigning	3,5 mm

Användning	Invändig
Sort	HB7720
Skärmaterial	VHM
Gängtyp	M
Gängtyp	MF
Gängtyp	M-LH
Gängtyp	MF-LH
Flankvinkel	60 grad
Typ	P26
Antal skär Z	6
Skärriktning	höger och vänster
Produktslag	Skärinsats för cirkulär fräsning

## Användardata

	Lämplighet	$V_c$	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		