

**Garant****Torusfræsehoved, HB730, Ø D h10 / R: 25/6mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	210260 25/6
GTIN	4045197557520
Artikelklasse	21M

**Beskrivelse****Bemærk:**

Vejledende værdier til brug af hel not til  $a_{p\max} \leq 0,5 \times D$ .

**Teknisk beskrivelse**

Skærlængde $L_2$	19 mm
Hovedlængde L	32 mm
Skærehoved-Ø D	25 mm
Hjørneradius	6 mm
Tilspænding $f_z$ til beskæring i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,14 mm
Tilspænding $f_z$ til notfræsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,11 mm
Holderstørrelse	24 mm
Antal skær Z	4
Serie	TopCut
Type	HB730
Skæremateriale	HM
Norm	Fabriksstandard
Type	N

Spiralvinkel	30 grader
Tilspændingsretning	Vandret, skrå og lodret
Indgrebsbredde $a_e$ ved fræsning	Hel not, skæredybde $0,5 \times D$
Indgrebsbredde $a_e$ ved fræsning	$0,3 \times D$ ved beskæring
Indgrebsbredde $a_e$ ved fræsning	Hel not, skæredybde $1 \times D$
Indgrebsbredde $a_e$ ved fræsning	$0,3 \times D$ ved beskæring
Spåntagningsstrategi	HPC
Indvendig køling	nej
Skaftudførelse	GARANT TopCut
Produkttype	Skæreforsats til fræsning

## Brugerdata

	Egnet til	$V_c$	ISO-kode
Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>	egnet	210 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	egnet	170 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	150 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	egnet	130 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	betinget egnet	110 m/min	P
Stål < 55 HRC	betinget egnet	50 m/min	H
Stål < 60 HRC	betinget egnet	40 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	betinget egnet	50 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	betinget egnet	80 m/min	S
GG (G)	egnet	160 m/min	K
Olie	betinget egnet		
våd, maksimal	egnet		
våd, minimal	betinget egnet		
tør	betinget egnet		
Luft	egnet		

---

**Tilbehør**

Monteringsnøgle Type 21X5	219987 21X5
Indstiksadapter til momentnøgle Type 21X5	219986 21X5