

**Garant****Hjørnefræsehoved GARANT Master Steel, 45° fas, HB730, Ø D h10: 25mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	210245 25
GTIN	4045197891426
Artikelklasse	21M

**Beskrivelse****Bemærk:**

Vejledende værdier for  $a_{p\max} \leq 0,5 \times D$ .

**Teknisk beskrivelse**

Tilspænding $f_z$ til beskæring i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,14 mm
Skærlængde $L_2$	19 mm
Tilspænding $f_z$ til notfræsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,12 mm
Hjørnefasbredde ved 45°	0,5 mm
Hovedlængde L	32 mm
Skær-Ø D	25 mm
Holderstørrelse	24 mm
Hjørnefasvinkel	45 grader
Antal skær Z	4
Serie	Master Steel
Type	HB730
Skæremateriale	HM
Standard	Fabriksstandard

Type	N
Spiralvinkel	38 grader
Tilspændingsretning	Vandret, skrå og lodret
Indgrebsbredde $a_e$ ved fræsning	Hel not, skæredybde $1 \times D$ mm
Indgrebsbredde $a_e$ ved fræsning	$0,3 \times D$ ved beskæring mm
Spåntagningsstrategi	HPC
Indvendig køling	nej
Passende holder	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		

