

Garant**Głowice frezarskie TPC z łamaczami wiórów 3×D, HB730, Ø D f8: 10mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	210344 10
GTIN	4045197722331
Klasa artykułu	21M

Opis**Wykonanie:****Głowice frezarskie do zastosowania zwłaszcza w obszarze TPC.****wskazówka:** $h_{maks.}$: Wartości przedstawione w tabeli są wartościami maksymalnymi.

Wartości skrawania do frezów konwencjonalnych znajdują Państwo w podręczniku obróbki skrawaniem nr 110020.

 $a_{e maks.} = 0,08 \times D$ do obróbki TPC.**Opis techniczny**

Ø ostrzy D	10 mm
długość ostrzy L_2	30 mm
długość główki I	35,5 mm
Średnia grubość wiórów $h_{maks.}$ do frezów TPC w stali < 900 N/mm ²	0,045 mm
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,2 mm
Wielkość uchwytu	10 mm
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
Liczba ostrzy Z	5
Seria	TopCut
Gatunek	HB730

Materiał ostrza	VHM
norma	Norma zakładowa
typ	N
Kąt linii śrubowej	45 stopni
Właściwości kąta linii śrubowej	nierówna
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
szerokość styku z obrabianym przedmiotem ae przy frezowaniu	0,08xD mm
Strategia skrawania	TPC
chłodzenie wewnętrzne	nie
odpowiednie uchwyty	GARANT TopCut
Rodzaj produktu	frezowania

Dane użytkownika

	przydatność	V _c	kod ISO
Stal < 500 N/mm ²	nadaje się	210 m/min	P
Stal < 750 N/mm ²	nadaje się	170 m/min	P
Stal < 900 N/mm ²	nadaje się	150 m/min	P
Stal < 1100 N/mm ²	nadaje się	130 m/min	P
Stal < 1400 N/mm ²	nadaje się warunkowo	110 m/min	P
Stal < 55 HRC	nadaje się warunkowo	50 m/min	H
Stal < 60 HRC	nadaje się warunkowo	40 m/min	H
Stal INOX < 900 N/mm ²	nadaje się	80 m/min	M
Stal INOX > 900 N/mm ²	nadaje się warunkowo	50 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	nadaje się warunkowo	80 m/min	S
żeliwo szare (sferoidalne)	nadaje się	160 m/min	K
olej	nadaje się warunkowo		
maksymalnie na mokro	nadaje się		

minimalnie na mokro	nadaje się warunkowo
suchy	nadaje się warunkowo
przyłącze	nadaje się