

**Garant****Głowica kątowna, promień = 1,0 mm, HB730, Ø D h10: 16mm**

## Dane zamówienia

Numer katalogowy	210230 16
GTIN	4045197522986
Klasa artykułu	21M

## Opis

**wskazówka:**Zalecane wartości orientacyjne dla  $a_{p \text{ maks.}} \leq 0,5 \times D$ .

## Opis techniczny

długość główki l	20 mm
Ø ostrzy D	16 mm
długość ostrzy L <sub>2</sub>	12 mm
posuw f <sub>z</sub> przy obcinaniu w stali < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,07 mm
posuw f <sub>z</sub> przy frezowaniu rowków w stali < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm
Wielkość uchwytu	16 mm
Zaokrąglenie naroży r <sub>v</sub>	1
Liczba ostrzy Z	4
Seria	TopCut
Gatunek	HB730
Materiał ostrza	VHM
norma	Norma zakładowa
typ	N

Kąt linii śrubowej	40 stopni
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
szerokość styku z obrabianym przedmiotem ae przy frezowaniu	0,3xD przy obcinaniu mm
szerokość styku z obrabianym przedmiotem ae przy frezowaniu	Głębokość skrawania rowków w pełnym materiale 1xD mm
chłodzenie wewnętrzne	nie
odpowiednie uchwyty	GARANT TopCut
Rodzaj produktu	frezowania

### Dane użytkownika

	przydatność	V <sub>c</sub>	kod ISO
Stal < 500 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	210 m/min	P
Stal < 750 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	170 m/min	P
Stal < 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	150 m/min	P
Stal < 1100 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	130 m/min	P
Stal < 1400 N/mm <sup>2</sup>	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 <sup>2</sup>	nadaje się	80 m/min	M
Stal INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się warunkowo	50 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	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		

---

**Akcesoria**

Klucze montażowe Typ 13X4	219987 13X4
Adaptory wtykowe do Typ 13X4	219986 13X4