

**Garant****Głowice frezarskie kątowe, sfazowanie 45°, HB730, Ø D h10: 20mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	210250 20
GTIN	4045197523099
Klasa artykułu	21M

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

Ø ostrzy D	20 mm
długość ostrzy L <sub>2</sub>	15 mm
długość główki l	25 mm
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,4 mm
posuw f <sub>z</sub> przy obcinaniu w stali < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,1 mm
posuw f <sub>z</sub> przy frezowaniu rowków w stali < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,08 mm
Wielkość uchwytu	20 mm
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
Liczba ostrzy Z	4
Seria	TopCut
Gatunek	HB730
Materiał ostrza	VHM
norma	Norma zakładowa

typ	N
Kąt linii śrubowej	38 stopni
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
szerokość styku z obrabianym przedmiotem ae przy frezowaniu	0,3×D przy obcinaniu mm
szerokość styku z obrabianym przedmiotem ae przy frezowaniu	Głębokość skrawania rowków w pełnym materiale 1×D mm
Strategia skrawania	HPC
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 16X5

219987 16X5