

**Garant****Głowice frezarskie kątowe, sfazowanie 45°, HB730, Ø D h10: 10mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	210200 10
GTIN	4045197523013
Klasa artykułu	21M

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

długość ostrzy $L_2$	7,5 mm
długość główki l	13 mm
Ø ostrzy D	10 mm
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,2 mm
posuw $f_z$ przy obcinaniu w stali < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm
posuw $f_z$ przy frezowaniu rowków w stali < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,02 mm
Wielkość uchwytu	10 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	40 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
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**

Adaptery wtykowe do Typ 8X3

219986 8X3

Klucze montażowe Typ 8X3

219987 8X3