

**Garant**

**Głowice frezarskie z powierzchnią torusową od czoła i chłodzeniem wewnętrznym, HB730, Ø D h10: 25mm**

**Dane zamówienia**

Numer katalogowy	210310 25
GTIN	4045197523297
Klasa artykułu	21M

**Opis****wskazówka:**

**$a_{p\text{ maks.}}$  - należy bezwzględnie przestrzegać! Zalecane wartości ( $v_c$  i  $f_z$ ) dotyczą również  $a_{p\text{ maks.}}$**

**Opis techniczny**

długość ostrzy $L_2$	19 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p\text{ maks.}}$ w stali < 900 N/mm <sup>2</sup>	1,25 mm
promień programowany $R_p$	4,594 mm
Ø głowicy skrawającej D	25 mm
długość główki l	32 mm
promień naroża	3,75 mm
posuw $f_z$ w stali < 900 N/mm <sup>2</sup>	1,3 mm
Wielkość uchwytu	24 mm
Liczba ostrzy Z	5
Gatunek	HB730
Materiał ostrza	VHM
norma	Norma zakładowa

typ	N
Kąt linii śrubowej	45 stopni
kierunek dosuwu	poziome i ukośne
szerokość styku z obrabianym przedmiotem ae przy frezowaniu	Głębokość skrawania rowków w materiale pełnym 0,5×D
Strategia skrawania	HPC
chłodzenie wewnętrzne	tak
wykonanie chwytu	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		
przyłączy	nadaje się		

---

**Akcesoria**

Klucze montażowe Typ 21X5

219987 21X5

Adaptory wtykowe do Typ 21X5

219986 21X5