

**Garant****Głowice frezarskie z powierzchnią torusową od czoła,, HB730, Ø D h10: 12mm**

## Dane zamówienia

Numer katalogowy	210300 12
GTIN	4045197523211
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

promień programowany $R_p$	2,205 mm
długość ostrzy $L_2$	9 mm
długość główki l	16 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p\text{ maks.}}$ w stali < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,6 mm
Ø głowicy skrawającej D	12 mm
promień naroża	1,8 mm
posuw $f_z$ w stali < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,6 mm
Wielkość uchwytu	12 mm
Liczba ostrzy Z	3
Gatunek	HB730
Materiał ostrza	VHM
norma	Norma zakładowa

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

---

**Akcesoria**

Adaptery wtykowe do Typ 10X4	219986 10X4
Klucze montażowe Typ 10X4	219987 10X4