

Garant

Głowice frezarskie do obróbki zgrubnej / wykańczającej, sfazowanie 45°, HB730, Ø D h10: 12mm

**Dane zamówienia**

Numer katalogowy	210270 12
GTIN	4045197522238
Klasa artykułu	21M

Opis**wskazówka:**

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

Opis techniczny

długość główki l	16 mm
Ø ostrzy D	12 mm
długość ostrzy L ₂	9 mm
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,24 mm
posuw f _z przy obcinaniu w stali < 900 N/mm ²	0,08 mm
posuw f _z przy frezowaniu rowków w stali < 900 N/mm ²	0,06 mm
Wielkość uchwytu	12 mm
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
Liczba ostrzy Z	4
Seria	TopCut
Gatunek	HB730
Materiał ostrza	VHM

norma	Norma zakładowa
typ	N
profil freza	NF
Kąt linii śrubowej	45 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
Strategia skrawania	HPC
chłodzenie wewnętrzne	nie
odpowiednie uchwyty	GARANT TopCut
Rodzaj produktu	frezowania

Dane użytkownika

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

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