

**Garant****Frez do narożników PickPocket, HB730, Ø D h10: 10mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	210050 10
GTIN	4045197891235
Klasa artykułu	21M

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

długość główki l	13 mm
Ø ostrzy D	10 mm
posuw $f_z$ przy obcinaniu w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
długość ostrzy $L_2$	7,5 mm
posuw $f_z$ przy frezowaniu rowków w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Wielkość uchwytu	10 mm
Zaokrąglenie naroży $r_v$	0,32
Liczba ostrzy Z	3
Seria	GARANT Master Steel
Seria	TopCut
Gatunek	HB730
Materiał ostrza	VHM
norma	Norma zakładowa

typ	N
Podziałka ostrzy	nierówne
Kąt linii śrubowej	38 stopni
Właściwości kąta linii śrubowej	nierówna
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
szerokość styku z obrabianym przedmiotem $a_e$ przy frezowaniu	0,3xD przy obcinaniu mm
szerokość styku z obrabianym przedmiotem $a_e$ 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 <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