

**Garant****Cap de frezare, teșitură la 45°, HB730, Ø D h10: 12mm****Date comandă**

Numărul de comandă	210250 12
GTIN	4045197523075
Clasa articolului	21M

**Descriere****Notă:**Valori de referință pentru  $a_{p\max} \leq 0,5 \times D$ .**Descriere tehnică**

Ø de tăiere D	12 mm
Lungime cap l	16 mm
Lungimea tăișului L <sub>2</sub>	9 mm
Lățimea teșiturii la 45°	0,24 mm
Avans f <sub>z</sub> pentru frezare laterală în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,07 mm
Avans f <sub>z</sub> pentru frezarea canalelor în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm
Referință de prindere	12 mm
Unghi teșitură	45 grad
Număr de dinți Z	4
Serie	TopCut
Categorie	HB730
Materialul sculei	Carbură
Standard	Normă de fabricație

Tip	N
Unghiul elicei	38 grad
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Lățimea de atac $a_e$ la operația de frezare	0,3×D la frezare laterală mm
Lățimea de atac $a_e$ la operația de frezare	Canal complet adâncime de tăiere 1×D mm
Strategie de așchiere	HPC
Răcire interioară	nu
Suport recomandat	GARANT TopCut
Tip produs	Plăcuță pentru frezare

### Date utilizator

	Se recomandă pentru	$V_c$	Cod ISO
Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	210 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	170 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	150 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	130 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	110 m/min	P
Oțel < 55 HRC	indicat în anumite condiții	50 m/min	H
Oțel < 60 HRC	indicat în anumite condiții	40 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	50 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	80 m/min	S
GG(G)	recomandat	160 m/min	K
Ulei	indicat în anumite condiții		
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	indicat în anumite condiții		
Uscat	indicat în anumite condiții		
Aer	recomandat		

---

## Accesorii

Cheie de montaj Tip 10X4

219987 10X4