

Garant**Cap de frezare toroidal, HB730, Ø D h10 / R: 20/2mm****Date comandă**

Numărul de comandă	210260 20/2
GTIN	4045197557490
Clasa articolului	21M

Descriere**Notă:**

Valori de referință pentru canal complet pentru $a_{p\max} \leq 0,5 \times D$.

Descriere tehnică

Lungime cap l	25 mm
Lungimea tăișului L_2	15 mm
Ø capului de filetat D	20 mm
Rază la colț	2 mm
Avans f_z pentru frezare laterală în oțel < 900 N/mm ²	0,12 mm
Avans f_z pentru frezarea canalelor în oțel < 900 N/mm ²	0,1 mm
Referință de prindere	20 mm
Număr de dinți Z	4
Serie	TopCut
Categorie	HB730
Materialul sculei	Carbură
Standard	Normă de lucru
Tip	N

Fișă de date

Unghiul elicei	30 grad
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Lățimea de atac a_e la operația de frezare	$0,5 \times D$ la frezare laterală
Lățimea de atac a_e la operația de frezare	$0,3 \times D$ la frezare laterală
Lățime de atac a_e la operația de frezare	Canal complet adâncime de tăiere $1 \times D$
Lățime de atac a_e la operația de frezare	$0,3 \times D$ la frezare laterală
Strategie de așchiere	HPC
Răcire interioară	nu
Forma cozii	GARANT TopCut
Tip produs	Plăcuță pentru frezare

Date utilizator

	Se recomandă pentru	V_c	Cod ISO
Oțel < 500 N/mm ²	recomandat	210 m/min	P
Oțel < 750 N/mm ²	recomandat	170 m/min	P
Oțel < 900 N/mm ²	recomandat	150 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm ²	recomandat	130 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm ²	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 ²	recomandat	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	indicat în anumite condiții	50 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	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

Produse potrivite

<https://www.hoffmann-group.com/RO/ro/hom/p/210260-20/2>