

**Garant****Cap de frezare frontal-toroidal cu răcire interioară, HB730, Ø D h10: 12mm****Date comandă**

Numărul de comandă	210310 12
GTIN	4045197523266
Clasa articolului	21M

**Descriere****Notă:**

$a_{p\max}$  – **se va respecta obligatoriu! Recomandările de utilizare ( $v_c$  și  $f_z$ )** sunt valabile pentru  $a_{p\max}$ \*

**Descriere tehnică**

Rază de programare $R_p$	2,205 mm
Lungimea tăișului $L_2$	9 mm
Ø capului de filetat D	12 mm
Adâncime maximă de așchiere $a_{p\max}$ în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,6 mm
Lungime cap l	16 mm
Rază la colț	1,8 mm
Avans $f_z$ în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,6 mm
Referință de prindere	12 mm
Număr de dinți Z	5
Categorie	HB730
Materialul sculei	Carbură
Standard	Normă de fabricație

Tip	N
Unghiul elicei	45 grad
Direcția de așchiere	Orizontal și înclinat
Lățimea de atac $a_e$ la operația de frezare	0,5×D la frezare laterală
Strategie de așchiere	HPC
Răcire interioară	da
Tip de coadă	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
Adaptor pentru chei dinamometrice Tip 10X4	219986 10X4