

Garant**Cap de frezare toroidal, HB730, Ø D h10 / R: 25/3mm****Date comandă**

Numărul de comandă	210260 25/3
GTIN	4045197557513
Clasa articolului	21M

Descriere**Notă:**

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

Descriere tehnică

Lungimea tăișului L_2	19 mm
Ø capului de filetat D	25 mm
Lungime cap l	32 mm
Rază la colț	3 mm
Avans f_z pentru frezare laterală în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,14 mm
Avans f_z pentru frezarea canalelor în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,11 mm
Referință de prindere	24 mm
Număr de dinți Z	4
Serie	TopCut
Categorie	HB730
Materialul sculei	Carbură
Standard	Normă de lucru
Tip	N

Unghiul elicei	30 grad
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Lățimea de atac a_e la operația de frezare	0,5×D la frezare laterală
Lățimea de atac a_e la operația de frezare	0,3×D la frezare laterală
Lățime de atac a_e la operația de frezare	Canal complet adâncime de tăiere 1×D
Lățime de atac a_e la operația de frezare	0,3×D la frezare laterală
Strategie de așchiere	HPC
Răcire interioară	nu
Tip de coadă	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

Accesorii

Adaptor pentru chei dinamometrice Tip 21X5	219986 21X5
Cheie de montaj Tip 16X5	219987 16X5
Cheie de montaj Tip 21X5	219987 21X5
Adaptor pentru chei dinamometrice Tip 16X5	219986 16X5