

**Garant****Cap de frezare pentru șanfrenare la 90° înainte și înapoi, HB730, Ø D ± 0,01: 12mm****Date comandă**

Numărul de comandă	210380 12
GTIN	4045197523501
Clasa articolului	21M

**Descriere****Notă:**

$$a_{e\max} = a_{p\max}$$

**Descriere tehnică**

Lungime cap l	13 mm
Ø de tăiere D	12 mm
cheie de strângere recomandată Cod 219987; Cod 219986	8x3
Lungimea tăișului L <sub>2</sub>	2 mm
Adâncime maximă de așchiere a <sub>p,max</sub> în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,9 mm
Unghi teșitură	45 grad
Referință de prindere	10 mm
Avans f <sub>z</sub> în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,08 mm
Adâncime maximă de așchiere a <sub>p,max</sub> pentru canale complete	1,4
Lungimea totală L	26,9 mm
Număr de dinți Z	6

Serie	TopCut
Categorie	HB730
Materialul sculei	Carbură
Unghi la vârf teșitor	90
Standard	Normă de fabricație
Tip	N
Direcția de așchiere	orizontal
Răcire interioară	nu
Tip de coadă	GARANT TopCut
Tip produs	Capăt de frezat cu fixare pe filet

### Date utilizator

	Se recomandă pentru	V <sub>c</sub>	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 8X3	219987 8X3
Adaptor pentru chei dinamometrice Tip 8X3	219986 8X3