

**Garant****Cap de frezare frontal-toroidal, HB730, Ø D h10: 25mm****Date comandă**

Numărul de comandă	210300 25
GTIN	4045197523242
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**

Ø capului de filetat D	25 mm
Lungimea tăişului $L_2$	19 mm
Adâncime maximă de aşchiere $a_{p\max}$ în oţel < 900 N/mm <sup>2</sup>	1,25 mm
Rază de programare $R_p$	4,594 mm
Lungime cap l	32 mm
Rază la colţ	3,75 mm
Avans $f_z$ în oţel < 900 N/mm <sup>2</sup>	1,3 mm
Referinţă de prindere	24 mm
Număr de dinţi Z	3
Categorie	HB730
Materialul sculei	Carbură
Standard	Normă de fabricaţie

Tip	N
Unghiul elicei	45 grad
Direcția de așchiere	Horizontal, înclinat și vertical
Lățimea de atac $a_e$ la operația de frezare	0,5×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 <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**

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