

**Garant****Hörnfräshuvud, radie = 1,0 mm, HB730, Ø D h10: 20mm**

## Beställningsdata

Ordernummer	210230 20
GTIN	4045197522993
Artikelklass	21M

## Beskrivning

**OBS!:**Riktvärden för användning för  $a_{p\max} \leq 0,5 \times D$ .

## Teknisk beskrivning

Skärlängd $L_2$	15 mm
huvudets längd $l$	25 mm
skär-Ø $D$	20 mm
Matning $f_z$ för valsfräsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,09 mm
Matning $f_z$ för spårfräsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,07 mm
Hållarstorlek	20 mm
Hörnavrundning $r_v$	1
Antal skär $Z$	4
Serie	TopCut
Sort	HB730
Skärmaterial	VHM
Norm	Verkstadsnorm
Typ	N

Spiralvinkel	40 grad
Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
Ingreppsbredd ae vid fräsoperation	fullspår sågdjup $1 \times D$ mm
Ingreppsbredd ae vid fräsoperation	$0,3 \times D$ vid valsfräsning mm
Invändig	nej
passande grundhållare	GARANT TopCut
Produktslag	Skärinsats för fräning

## Användardata

	Lämplighet	$V_c$	ISO-kod
Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	210 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	170 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	150 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	130 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	mindre lämplig	110 m/min	P
Stål < 55 HRC	mindre lämplig	50 m/min	H
Stål < 60 HRC	mindre lämplig	40 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	mindre lämplig	50 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	mindre lämplig	80 m/min	S
GG(G)	lämplig	160 m/min	K
Olja	mindre lämplig		
vått maximal	lämplig		
vått minimal	mindre lämplig		
torrt	mindre lämplig		
Luft	lämplig		

## Tillbehör

Monteringsnyckel Typ 16X5	219987 16X5
Insticksdapter för momentnyckel Typ 16X5	219986 16X5