

**Garant****Hörnfräshuvud, 45° fas med IK, HB730, Ø D h10: 20mm****Beställningsdata**

Ordernummer	210100 20
GTIN	4045197557414
Artikelklass	21M

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

skär-Ø D	20 mm
Skärlängd L <sub>2</sub>	15 mm
huvudets längd l	25 mm
Hörnfasbredd vid 45°	0,4 mm
Matning f <sub>z</sub> för valsfräsning i stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,1 mm
Matning f <sub>z</sub> för spårfräsning i stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,08 mm
Hållarstorlek	20 mm
Hörnfasvinkel	45 grad
Serie	TopCut
Sort	HB730
Skärmaterial	VHM
Norm	Verkstadsnorm
Typ	N

Skärindelning	Oregelbunden
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
Bearbetningsstrategi	HPC
Invändig	ja
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**

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