

**Garant****Torusfräshuvud, HB730, Ø D h10 / R: 10/2mm****Beställningsdata**

Ordernummer	210260 10/2
GTIN	4045197557438
Artikelklass	21M

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

Skärlängd $L_2$	7,5 mm
skärhuvud-Ø D	10 mm
huvudets längd l	13 mm
Hörnradie	2 mm
Matning $f_z$ för valsfräsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Matning $f_z$ för spårfräsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Hållarstorlek	10 mm
Antal skär Z	4
Serie	TopCut
Sort	HB730
Skärmaterial	VHM
Norm	Verkstadsnorm
Typ	N

Spiralvinkel	30 grad
Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
Ingreppsbredd $a_e$ vid fräsoperation	fullspår sågdjup $1 \times D$
Ingreppsbredd $a_e$ vid fräsoperation	$0,3 \times D$ vid valsfräsning
Ingreppsbredd $a_e$ vid fräsoperation	fullspår sågdjup $1 \times D$
Ingreppsbredd $a_e$ vid fräsoperation	$0,3 \times D$ vid valsfräsning
Bearbetningsstrategi	HPC
Invändig	nej
Skaftutförande	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 8X3	219987 8X3
Insticksdapter för momentnyckel Typ 8X3	219986 8X3