

**Garant****Fräshuvud, skrub-/färdigfräsning, 45° fas, HB730, Ø D h10: 12mm****Beställningsdata**

Ordernummer	210280 12
GTIN	4045197522276
Artikelklass	21M

**Beskrivning****OBS!:**

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

**Teknisk beskrivning**

skär-Ø D	12 mm
Skärlängd L <sub>2</sub>	15 mm
huvudets längd l	22 mm
Hörnfasbredd vid 45°	0,24 mm
Matning f <sub>z</sub> för valsfräsning i stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,07 mm
Matning f <sub>z</sub> för spårfräsning i stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm
Hållarstorlek	12 mm
Hörnfasvinkel	45 grad
Antal skär Z	4
Serie	TopCut
Sort	HB730
Skärmaterial	VHM
Norm	Verkstadsnorm

Typ	N
Fräsprofil	NF
Spiralvinkel	45 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	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

Insticksdapter för momentnyckel Typ 10X4	219986 10X4
Monteringsnyckel Typ 10X4	219987 10X4