

Garant**Torusfräshuvud, HB730, Ø D h10 / R: 25/3mm****Beställningsdata**

Ordernummer	210260 25/3
GTIN	4045197557513
Artikelklass	21M

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

Skärlängd L_2	19 mm
skärhuvud-Ø D	25 mm
huvudets längd l	32 mm
Hörnradie	3 mm
Matning f_z för valsfräsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,14 mm
Matning f_z för spårfräsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,11 mm
Hållarstorlek	24 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 ²	lämplig	210 m/min	P
Stål < 750 N/mm ²	lämplig	170 m/min	P
Stål < 900 N/mm ²	lämplig	150 m/min	P
Stål < 1100 N/mm ²	lämplig	130 m/min	P
Stål < 1400 N/mm ²	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 ²	lämplig	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	mindre lämplig	50 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	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 21X5	219986 21X5
Monteringsnyckel Typ 16X5	219987 16X5
Monteringsnyckel Typ 21X5	219987 21X5
Insticksdapter för momentnyckel Typ 16X5	219986 16X5