

**Garant****Torusfräshuvud, hårbearbetning, HB7730, Ø D h10 / R: 20/2mm****Beställningsdata**

|              |               |
|--------------|---------------|
| Ordernummer  | 210265 20/2   |
| GTIN         | 4045197607706 |
| Artikelklass | 21M           |

**Teknisk beskrivning**

|  |                                |
|--|--------------------------------|
| huvudets längd l   | 25 mm                          |
| Skärlängd L <sub>2</sub>   | 15 mm                          |
| skärhuvud-Ø D  | 20 mm                          |
| Hörnradi   | 2 mm                           |
| Spånets medeltjocklek h <sub>max</sub> för TPC-fräsning i stål < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,08 mm                        |
| Hållarstorlek  | 20 mm                          |
| Antal skär Z   | 4                              |
| Serie  | TopCut                         |
| Sort   | HB7730                         |
| Skärmaterial   | VHM                            |
| Norm   | Verkstadsnorm                  |
| Typ  | H                              |
| Spiralvinkel   | 45 grad                        |
| Matningsriktning   | horisontell, sned och vertikal |

|                                       |                           |
|---------------------------------------|---------------------------|
| Ingreppsbredd $a_e$ vid fräsoperation | 0,05×D vid kopierfräsning |
| Ingreppsbredd $a_e$ vid fräsoperation | 0,3×D vid valsfräsning    |
| Ingreppsbredd $a_e$ vid fräsoperation | 0,3×D vid valsfräsning    |
| Ingreppsbredd $a_e$ vid fräsoperation | 0,5×D vid valsfräsning    |
| Bearbetningsstrategi                  | HPC                       |
| Invändig                              | nej                       |
| Skaftutförande                        | GARANT TopCut             |
| Produktslag                           | Skärinsats för fräning    |

## Användardata

|                               | Lämplighet     | $V_c$     | ISO-kod |
|-------------------------------|----------------|-----------|---------|
| Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup> | lämplig        | 130 m/min | P       |
| Stål < 55 HRC                 | lämplig        | 65 m/min  | H       |
| Stål < 60 HRC                 | lämplig        | 55 m/min  | H       |
| torrt                         | mindre lämplig |           |         |
| Luft                          | lämplig        |           |         |