

**Garant****Ändtorusfräshuvud med invändig kylning, HB730, Ø D h10: 25mm****Beställningsdata**

Ordernummer	210310 25
GTIN	4045197523297
Artikelklass	21M

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

$a_{p\max}$  – måste ovillkorligen följas! Riktvärden för användning ( $v_c$  och  $f_z$ ) gäller även för  $a_{p\max}$ .

**Teknisk beskrivning**

Skärlängd $L_2$	19 mm
maximalt sågdjup $a_{p\max}$ i stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	1,25 mm
Programeringsradie $R_p$	4,594 mm
skärhuvud-Ø D	25 mm
huvudets längd l	32 mm
Hörnradie	3,75 mm
Matning $f_z$ i stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	1,3 mm
Hållarstorlek	24 mm
Antal skär Z	5
Sort	HB730
Skärmaterial	VHM
Norm	Verkstadsnorm
Typ	N

Spiralvinkel	45 grad
Matningsriktning	horisontell och sned
Ingreppsbredd $a_e$ vid fräsoperation	$0,05 \times D$ vid valsfräsning
Bearbetningsstrategi	HPC
Invändig	ja
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 21X5	219987 21X5
Insticksdapter för momentnyckel Typ 21X5	219986 21X5