

**Garant****Fräshuvud, skrub-/färdigfräsning, 45° fas, HB730, Ø D h10: 16mm**

## Beställningsdata

Ordernummer	210270 16
GTIN	4045197522245
Artikelklass	21M

## Beskrivning

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

## Teknisk beskrivning

huvudets längd l	20 mm
Skärlängd $L_2$	12 mm
skär-Ø D	16 mm
Hörnfasbredd vid 45°	0,32 mm
Matning $f_z$ för valsfräsning i stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,1 mm
Matning $f_z$ för spårfräsning i stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,08 mm
Hållarstorlek	16 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 13X4	219986 13X4
Monteringsnyckel Typ 13X4	219987 13X4