

**Garant****Hörnfräshuvud PickPocket, HB730, Ø D h10: 25mm****Beställningsdata**

Ordernummer	210050 25
GTIN	4045197891273
Artikelklass	21M

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

huvudets längd l	32 mm
skär-Ø D	25 mm
Matning $f_z$ för spårfräsning i stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,11 mm
Skärlängd $L_2$	19 mm
Matning $f_z$ för valsfräsning i stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,15 mm
Hållarstorlek	24 mm
Hörnavrundning $r_v$	0,5
Antal skär Z	3
Serie	GARANT Master Steel
Serie	TopCut
Sort	HB730
Skärmaterial	VHM
Norm	Verkstadsnorm

Typ	N
Skärledning	Oregelbunden
Spiralvinkel	38 grad
Egenskap spiralvinkel	Oregelbunden
Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
Ingreppsbredd ae vid fräsoperation	0,3×D vid valsfräsning mm
Ingreppsbredd ae vid fräsoperation	fullspår sågdjup 1×D mm
Bearbetningsstrategi	HPC
Invändig	nej
passande grundhållare	GARANT TopCut
Produktslag	Skärinsats för fräning

## Användardata

	Lämplighet	V <sub>c</sub>	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