

**Garant****Hörnfräshuvud PickPocket, HB730, Ø D h10: 16mm****Beställningsdata**

Ordernummer	210050 16
GTIN	4045197891259
Artikelklass	21M

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

Matning $f_z$ för spårfräsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Skärlängd $L_2$	12 mm
skär-Ø D	16 mm
Matning $f_z$ för valsfräsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm
huvudets längd l	20 mm
Hållarstorlek	16 mm
Hörnavrundning $r_v$	0,32
Antal skär Z	3
Serie	GARANT Master Steel
Serie	TopCut
Sort	HB730
Skärmaterial	VHM
Norm	Verkstadsnorm

Typ	N
Skärindelning	Oregelbunden
Spiralvinkel	38 grad
Egenskap spiralvinkel	Oregelbunden
Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
Ingreppsbredd $a_e$ vid fräsoperation	0,3×D vid valsfräsning mm
Ingreppsbredd $a_e$ vid fräsoperation	fullspår sågdjup 1×D 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