

**Garant****Hörnfräshuvud GARANT Master Steel, 45° fas, HB730, Ø D h10: 10mm****Beställningsdata**

Ordernummer	210245 10
GTIN	4045197891280
Artikelklass	21M

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

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

**Teknisk beskrivning**

Hörnfasbredd vid 45°	0,2 mm
Matning $f_z$ för spårfräsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Matning $f_z$ för valsfräsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
skär-Ø D	10 mm
Skärlängd $L_2$	7,5 mm
huvudets längd l	13 mm
Hållarstorlek	10 mm
Hörnfasvinkel	45 grad
Antal skär Z	4
Serie	Master Steel
Sort	HB730
Skärmaterial	VHM
Norm	Verkstadsnorm

Typ	N
Spiralvinkel	38 grad
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		

