

Garant
Cabezal para fresar TPC con divisores de virutas 3×D, HB730, Ø D f8: 16mm

Datos de pedido

Número de pedido	210344 16
GTIN	4045197722355
Clase de artículo	21M

Descripción
Ejecución:

Cabezal para fresar concebido **para el uso TPC**.

Nota:

$h_{\text{máx.}}$: Los valores indicados en la tabla son valores máximos.

Encontrará valores de corte para el fresado convencional en el manual de mecanizado con arranque n.º 110020.

$a_{\text{e máx.}} = 0,08 \times D$ para el mecanizado TPC.

Descripción técnica

Ø de corte D	16 mm
Espesor medio de viruta $h_{\text{máx.}}$ para fresar TPC en acero < 900 N/mm ²	0,06 mm
Longitud de filo L_2	48 mm
Longitud de cabeza l	56 mm
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,32 mm
Tamaño del asiento	16 mm
Ángulo del chaflán angular	45 grados
Número de filos Z	5
Serie	TopCut
Clase	HB730

Material de corte	MDI
Norma	Norma de fábrica
Tipo	N
Ángulo de hélice	45 grados
Características ángulo espiral	desigual
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Anchura de ataque ae en la operación de fresado	0,05 × D en canteado mm
Estrategia de arranque de virutas	TPC
Refrigeración interior	no
Asiento adecuado	GARANT TopCut
Tipo de producto	Inserto de corte para fresar

Datos de usuario

	Uso	V _c	Código ISO
Acero < 500 N/mm ²	adecuado	210 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	170 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	150 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	130 m/min	P
Acero < 1400 N/mm ²	adecuado con restricciones	110 m/min	P
Acero < 55 HRC	adecuado con restricciones	50 m/min	H
Acero < 60 HRC	adecuado con restricciones	40 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	adecuado	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adecuado con restricciones	50 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	adecuado con restricciones	80 m/min	S
GG(G)	adecuado	160 m/min	K
Aceite	adecuado con restricciones		
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado con restricciones		
seco	adecuado con restricciones		

Aire

adecuado