

Garant**Cabezal para fresar TPC con divisores de virutas 2×D, HB730, Ø D f8: 10mm****Datos de pedido**

Número de pedido	210343 10
GTIN	4045197721488
Clase de artículo	21M

Descripción**Ejecución:**

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

Nota:

$h_{m\acute{a}x.}$: 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.

$a_{e\ m\acute{a}x.} = 0,1 \times D$ para el mecanizado TPC.

Descripción técnica

Longitud de filo L_2	20 mm
Ø de corte D	10 mm
Espesor medio de viruta $h_{m\acute{a}x.}$ para fresar TPC en acero < 900 N/mm ²	0,045 mm
Longitud de cabeza l	25,5 mm
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,2 mm
Tamaño del asiento	10 mm
Ángulo del chaflán angular	45 grados
Longitud total L	31,9 mm
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	0,1×D 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