

**Garant****Cabezal para fresa de escuadrar, radio = 0,5 mm, HB730, Ø D h10: 20mm**

## Datos de pedido

Número de pedido	210210 20
GTIN	4045197522948
Clase de artículo	21M

## Descripción

**Nota:**Valores de aplicación para  $a_{p \text{ máx.}} \leq 0,5 \times D$ .

## Descripción técnica

Longitud de cabeza l	25 mm
Ø de corte D	20 mm
Longitud de filo L <sub>2</sub>	15 mm
Avance f <sub>z</sub> para contornear en acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,09 mm
Avance f <sub>z</sub> para fresado de ranuras en acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,07 mm
Tamaño del asiento	20 mm
Redondeo de esquinas r <sub>v</sub>	0,5
Número de filos Z	4
Serie	TopCut
Clase	HB730
Material de corte	MDI
Norma	Norma de fábrica
Tipo	N

Ángulo de hélice	40 grados
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Anchura de ataque ae en la operación de fresado	0,3×D al contornear mm
Anchura de ataque ae en la operación de fresado	Ranura completa profundidad de corte 1×D mm
Refrigeración interior	no
Asiento adecuado	GARANT TopCut
Tipo de producto	Inserto de corte para fresar

## Datos de usuario

	Uso	V <sub>c</sub>	Código ISO
Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	210 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	170 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	150 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	130 m/min	P
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	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 <sup>2</sup>	adecuado	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	50 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	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		

## Accesorios

Llave de montaje Tipo 16X5	219987 16X5
Adaptador insertable para llave dinamométrica Tipo 16X5	219986 16X5