

Garant**Cabezal para fresar toroidal HPC, HB7820, Ø D h10 / R: 16/2mm****Datos de pedido**

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 210255 16/2 |
| GTIN | 4045197607522 |
| Clase de artículo | 21M |

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

| | |
|---|------------------|
| Longitud de filo L_2 | 12 mm |
| Ø de cabezal de corte D | 16 mm |
| Longitud de cabeza l | 20 mm |
| Avance f_z para contornear en aluminio que produce virutas cortas | 0,17 mm |
| Avance f_z para fresado de ranuras en aluminio que produce virutas cortas | 0,14 mm |
| Radio angular | 2 mm |
| Tamaño del asiento | 16 mm |
| Número de filos Z | 3 |
| Serie | TopCut |
| Clase | HB7820 |
| Material de corte | MDI |
| Norma | Norma de fábrica |

| | |
|---|---|
| Tipo | W |
| Ángulo de hélice | 42 grados |
| Dirección de aproximación | Horizontal, inclinado y vertical |
| Anchura de ataque ae en la operación de fresado | Ranura completa profundidad de corte 1 × D |
| Estrategia de arranque de virutas | HPC |
| Refrigeración interior | sí |
| Ejecuciones de mangos | GARANT TopCut |
| Tipo de producto | Inserto de corte para fresar |

Datos de usuario

| | Uso | V _c | Código ISO |
|---------------------------------------|----------------------------|----------------|------------|
| Aluminio, plásticos | adecuado | 580 m/min | N |
| Aluminio (que produce virutas cortas) | adecuado | 550 m/min | N |
| Aluminio > 10 % Si | adecuado | 400 m/min | N |
| CuZn | adecuado | 350 m/min | N |
| húmedo máximo | adecuado | | |
| húmedo mínimo | adecuado con restricciones | | |
| Aire | adecuado con restricciones | | |