

Garant**Cabezal para fresar toroidal, HB730, Ø D h10 / R: 10/2mm****Datos de pedido**

Número de pedido	210260 10/2
GTIN	4045197557438
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	7,5 mm
Ø de cabezal de corte D	10 mm
Longitud de cabeza l	13 mm
Radio angular	2 mm
Avance f_z para contornear en acero < 900 N/mm ²	0,06 mm
Avance f_z para fresado de ranuras en acero < 900 N/mm ²	0,04 mm
Tamaño del asiento	10 mm
Número de filos Z	4
Serie	TopCut
Clase	HB730
Material de corte	MDI
Norma	Norma de fábrica
Tipo	N

Ángulo de hélice	30 grados
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Anchura de ataque a_e en la operación de fresado	Ranura completa profundidad de corte $1 \times D$
Anchura de ataque a_e en la operación de fresado	$0,3 \times D$ en canteado
Anchura de ataque a_e en la operación de fresado	Ranura completa profundidad de corte $1 \times D$
Anchura de ataque a_e en la operación de fresado	$0,3 \times D$ en contornear
Estrategia de arranque de virutas	HPC
Refrigeración interior	no
Ejecuciones de mangos	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

Accesorios

Llave de montaje Tipo 8X3	219987 8X3
Adaptador insertable para llave dinamométrica Tipo 8X3	219986 8X3