

**Garant**
**Cabezal para fresar toroidal frontal con refrigeración interior, HB730, Ø D h10: 10mm**

**Datos de pedido**

Número de pedido	210310 10
GTIN	4045197523259
Clase de artículo	21M

**Descripción**
**Nota:**

$a_{p\text{ máx.}}$  ¡observar obligatoriamente! La recomendación de uso ( $v_c$  y  $f_z$ ) es válida también para  $a_p$  máx.

**Descripción técnica**

Ø de cabezal de corte D	10 mm
Longitud de filo $L_2$	7,5 mm
Profundidad de corte máxima $a_{p\text{ máx.}}$ en acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,5 mm
Longitud de cabeza l	13 mm
Radio de programación $R_p$	1,838 mm
Radio angular	1,5 mm
Avance $f_z$ en acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,4 mm
Tamaño del asiento	10 mm
Número de filos Z	5
Clase	HB730
Material de corte	MDI
Norma	Norma de fábrica

Tipo	N
Ángulo de hélice	45 grados
Dirección de aproximación	Horizontal e inclinado
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 <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 8X3	219987 8X3
Adaptador insertable para llave dinamométrica Tipo 8X3	219986 8X3