

**Garant**
**Cabezal para fresar toroidal frontal con refrigeración interior, HB730, Ø D h10: 20mm**

**Datos de pedido**

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | 210310 20     |
| GTIN              | 4045197523280 |
| 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  | 20 mm            |
| Longitud de cabeza l   | 25 mm            |
| Profundidad de corte máxima $a_{p\text{ máx.}}$ en acero < 900 N/mm <sup>2</sup> | 1 mm             |
| Radio de programación $R_p$  | 3,675 mm         |
| Longitud de filo $L_2$   | 15 mm            |
| Radio angular  | 3 mm             |
| Avance $f_z$ en acero < 900 N/mm <sup>2</sup>                                    | 1,1 mm           |
| Tamaño del asiento   | 20 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<br>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**

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