

**Garant****Cabezal para fresar toroidal, HB730, Ø D h10 / R: 25/6mm****Datos de pedido**

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | 210260 25/6   |
| GTIN              | 4045197557520 |
| 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 $L_2$   | 19 mm            |
| Longitud de cabeza $l$   | 32 mm            |
| Ø de cabezal de corte $D$  | 25 mm            |
| Radio angular  | 6 mm             |
| Avance $f_z$ para contornear en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$         | 0,14 mm          |
| Avance $f_z$ para fresado de ranuras en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,11 mm          |
| Tamaño del asiento   | 24 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<br>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<br>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 <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 21X5                              | 219987 21X5 |
| Adaptador insertable para llave dinamométrica Tipo 21X5 | 219986 21X5 |