

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

Número de pedido	210300 10
GTIN	4045197523204
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

Profundidad de corte máxima $a_{p\text{ máx}}$ en acero < 900 N/mm ²	0,5 mm
Longitud de cabeza l	13 mm
Radio de programación R_p	1,838 mm
Longitud de filo L_2	7,5 mm
Ø de cabezal de corte D	10 mm
Radio angular	1,5 mm
Avance f_z en acero < 900 N/mm ²	0,4 mm
Tamaño del asiento	10 mm
Número de filos Z	3
Clase	HB730
Material de corte	MDI
Norma	Norma de fábrica

Tipo	N
Ángulo de hélice	45 grados
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Anchura de ataque ae en la operación de fresado	Ranura completa profundidad de corte $1 \times D$
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

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