

**Garant****Cabezal para fresar toroidal frontal, HB730, Ø D h10: 12mm****Datos de pedido**

Número de pedido	210300 12
GTIN	4045197523211
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**

Radio de programación $R_p$	2,205 mm
Longitud de filo $L_2$	9 mm
Longitud de cabeza $l$	16 mm
Profundidad de corte máxima $a_{p\text{ máx}}$ en acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,6 mm
Ø de cabezal de corte $D$	12 mm
Radio angular	1,8 mm
Avance $f_z$ en acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,6 mm
Tamaño del asiento	12 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 <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 10X4	219986 10X4
Llave de montaje Tipo 10X4	219987 10X4