

**Garant**

**Cabezal fresar para biselado hacia adelante y atrás 90°, HB730, Ø D ± 0,01: 16mm**



## Datos de pedido

Número de pedido	210380 16
GTIN	4045197527400
Clase de artículo	21M

## Descripción

### Nota:

$a_{e\text{ máx.}} = a_{p\text{ máx.}}$

## Descripción técnica

Longitud de cabeza l	16 mm
Longitud de filo L <sub>2</sub>	2,8 mm
Llave de apriete adecuada n.º 219987; n.º 219986	10×4
Ø de corte D	16 mm
Profundidad de corte máxima $a_{p\text{ máx.}}$ en acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	1,8 mm
Ángulo del chaflán angular	45 grados
Tamaño del asiento	12 mm
Avance f <sub>z</sub> en acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,1 mm
Profundidad de corte máxima $a_{p\text{ máx.}}$ en ranuras completas	2
Longitud total L	30,1 mm
Número de filos Z	6
Serie	TopCut

Clase	HB730
Material de corte	MDI
Ángulo de punta del avellanador	90
Norma	Norma de fábrica
Tipo	N
Dirección de aproximación	horizontal
Refrigeración interior	no
Ejecuciones de mangos	GARANT TopCut
Tipo de producto	Fresa con rosca

### 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 10X4	219987 10X4
Adaptador insertable para llave dinamométrica Tipo 10X4	219986 10X4