

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

Número de pedido	210050 12
GTIN	4045197891242
Clase de artículo	21M

Descripción**Nota:**Valores de aplicación para $a_{p\text{ máx.}} \leq 0,5 \times D$.**Descripción técnica**

Avance f_z para contornear en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,09 mm
Longitud de filo L_2	9 mm
Longitud de cabeza l	16 mm
Ø de corte D	12 mm
Avance f_z para fresado de ranuras en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,07 mm
Tamaño del asiento	12 mm
Redondeo de esquinas r_v	0,32
Número de filos Z	3
Serie	GARANT Master Steel
Serie	TopCut
Clase	HB730
Material de corte	MDI
Norma	Norma de fábrica

Tipo	N
División de los cortes	desigual
Ángulo de hélice	38 grados
Características ángulo espiral	desigual
Dirección de aproximación	horizontal, inclinado y vertical
Anchura de ataque ae en la operación de fresado	Ranura completa profundidad de corte 1xD mm
Anchura de ataque ae en la operación de fresado	0,3xD al contornear mm
Estrategia de arranque de virutas	HPC
Refrigeración interior	no
Asiento adecuado	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