

**Garant****Cabezal para fresar de escuadrar GARANT Master Steel, bisel de 45°, HB730, Ø D h10: 10mm****Datos de pedido**

Número de pedido	210245 10
GTIN	4045197891280
Clase de artículo	21M

**Descripción****Nota:**

Valores de aplicación para  $a_{p \text{ máx.}} \leq 0,5 \times D$ .

**Descripción técnica**

Anchura del chaflán angular con 45°	0,2 mm
Avance $f_z$ para fresado de ranuras en acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,06 mm
Avance $f_z$ para contornear en acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,08 mm
Ø de corte D	10 mm
Longitud de filo $L_2$	7,5 mm
Longitud de cabeza l	13 mm
Tamaño del asiento	10 mm
Ángulo del chaflán angular	45 grados
Número de filos Z	4
Serie	Master Steel
Clase	HB730
Material de corte	MDI

Norma	Norma de fábrica
Tipo	N
Ángulo de hélice	38 grados
Dirección de aproximación	horizontal, inclinado y vertical
Anchura de ataque $a_e$ en la operación de fresado	Ranura completa profundidad de corte $1 \times D$ mm
Anchura de ataque $a_e$ en la operación de fresado	$0,3 \times D$ 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 <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