

**Garant**
**Cabezal para fresar de escuadrar GARANT Master Steel, bisel de 45°, HB730, Ø D h10: 16mm**

**Datos de pedido**

Número de pedido	210245 16
GTIN	4045197891402
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 $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm
Avance $f_z$ para fresado de ranuras en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Longitud de cabeza l	20 mm
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,32 mm
Ø de corte D	16 mm
Longitud de filo $L_2$	12 mm
Tamaño del asiento	16 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 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 <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