

Garant**Cabezal para fresar de escuadrar PickPocket, HB730, Ø D h10: 11,7mm****Datos de pedido**

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 210050 11,7 |
| GTIN | 4045197941145 |
| Clase de artículo | 21M |

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

| | |
|--|---------------------|
| Longitud de cabeza l | 16 mm |
| Ø de corte D | 11,7 mm |
| Avance f_z para contorneo en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,09 mm |
| Longitud de filo L_2 | 9 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 |
| Longitud total L | 30,1 mm |
| 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 1×D mm |
| Anchura de ataque ae en la operación de fresado | 0,3×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 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 |