

**Garant**
**Tête de fraissage TPC avec brise-copeaux 2×D, HB730, Ø D f8: 16mm**

**Données de commande**

N° commande	210343 16
GTIN	4045197722300
Classe d'article	21M

**Description**
**Exécution:**

Tête de fraissage **spécialement destinée à une utilisation TPC.**

**Remarque(s):**

$h_{max}$ : Les valeurs indiquées dans le tableau sont des valeurs maximales.

Valeurs de coupe pour le fraissage standard, voir le manuel d'usinage 110020.

$a_{e\ max} = 0,1 \times D$  pour l'usinage TPC.

**Description technique**

Long. tête l	40 mm
Ø dents D	16 mm
Long. coupe $L_2$	32 mm
Épaisseur moyenne de copeau $h_{max}$ pour le fraissage TPC dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,06 mm
Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,32 mm
Dimensions de l'attachement	16 mm
Angle du chanfrein de bec	45 degré
Longueur totale L	45,3 mm
Nombre de dents Z	5
Série	TopCut

Nuance	HB730
Type d'outils	Carbure monobloc
Norme	Norme usine
Type	N
Angle d'hélice	45 degré
Propriété de l'angle d'hélice	Différent
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Largeur de passe ae pour le fraisage	0,05xD pour le dressage mm
Méthode d'usinage	TPC
Arrosage interne	non
Porte-outils adapté	GARANT TopCut
Type de produit	Plaquettes de coupe pour fraisage

### Données utilisateur

	Adéquation	V <sub>c</sub>	Code ISO
Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	210 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	170 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	150 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	130 m/min	P
Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	110 m/min	P
Acier < 55 HRC	moyennement adaptée	50 m/min	H
Acier < 60 HRC	moyennement adaptée	40 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	50 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	80 m/min	S
Fonte GG(G)	adaptée	160 m/min	K
Huile	moyennement adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		
av. arrosage min.	moyennement adaptée		

à sec	moyennement adaptée
Air	adaptée