

**Garant**
**Tête de fraiseage TPC avec brise-copeaux 2×D, HB730, Ø D f8: 20mm**

**Données de commande**

N° commande	210343 20
GTIN	4045197722317
Classe d'article	21M

**Description**
**Exécution:**

Tête de fraiseage **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 fraiseage standard, voir le manuel d'usage 110020.

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

**Description technique**

Epaisseur moyenne de copeau $h_{max}$ pour le fraiseage TPC dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,075 mm
Long. coupe $L_2$	40 mm
Ø dents D	20 mm
Long. tête l	50 mm
Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,4 mm
Dimensions de l'attachement	20 mm
Angle du chanfrein de bec	45 degré
Longueur totale L	57,2 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