

**Garant****Tête de fraissage pour dressage, rayon = 0,5 mm, HB730, Ø D h10: 12mm**

## Données de commande

N° commande	210210 12
GTIN	4045197522924
Classe d'article	21M

## Description

### Remarque(s):

Valeurs indicatives d'utilisation pour  $a_{p\max} \leq 0,5 \times D$ .

## Description technique

Ø dents D	12 mm
Long. coupe $L_2$	9 mm
Long. tête l	16 mm
Avance $f_z$ pour le dressage dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,06 mm
Avance $f_z$ pour le rainurage dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm
Dimensions de l'attachement	12 mm
Arrondi d'angle $r_v$	0,5
Nombre de dents Z	4
Série	TopCut
Nuance	HB730
Type d'outils	Carbure monobloc
Norme	Norme usine
Type	N

Angle d'hélice	40 degré
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Largeur de passe ae pour le fraisage	0,3xD pour le chanfreinage mm
Largeur de passe ae pour le fraisage	Profondeur de coupe rainure pleine 1xD mm
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		

### Accessoires

Adaptateur emboîtable pour clé dynamométrique Type  
10X4

219986 10X4

Clé de montage Type 10X4

219987 10X4