

**Garant****Tête fraisage pr dressage, chanfrein à 45° avec Al, HB730, Ø D h10: 20mm**

## Données de commande

N° commande	210100 20
GTIN	4045197557414
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	20 mm
Long. coupe $L_2$	15 mm
Long. tête l	25 mm
Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,4 mm
Avance $f_z$ pour le dressage dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,1 mm
Avance $f_z$ pour le rainurage dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,08 mm
Dimensions de l'attachement	20 mm
Angle du chanfrein de bec	45 degré
Série	TopCut
Nuance	HB730
Type d'outils	Carbure monobloc
Norme	Norme usine
Type	N

Pas des arêtes de coupe	Différent
Angle d'hélice	40 degré
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Largeur de passe ae pour le fraisage	0,3×D pour le chanfreinage mm
Largeur de passe ae pour le fraisage	Profondeur de coupe rainure pleine 1×D mm
Méthode d'usinage	HPC
Arrosage interne	oui
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  
16X5

219986 16X5

Clé de montage Type 16X5

219987 16X5