

Garant**Tête de fraisage torique, HB730, Ø D h10 / R: 10/2mm****Données de commande**

N° commande	210260 10/2
GTIN	4045197557438
Classe d'article	21M

Description**Remarque(s):**

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

Description technique

Long. coupe L_2	7,5 mm
Ø tête de coupe D	10 mm
Long. tête l	13 mm
Rayon d'angle	2 mm
Avance f_z pour le dressage dans l'acier < 900 N/mm ²	0,06 mm
Avance f_z pour le rainurage dans l'acier < 900 N/mm ²	0,04 mm
Dimensions de l'attachement	10 mm
Nombre de dents Z	4
Série	TopCut
Nuance	HB730
Type d'outils	Carbure monobloc
Norme	Norme usine
Type	N

Angle d'hélice	30 degré
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Largeur de passe a_e pour le fraisage	Profondeur de coupe rainure pleine $1 \times D$
Largeur de passe a_e pour le fraisage	$0,3 \times D$ pour le chanfreinage
Largeur de passe a_e pour le fraisage	Profondeur de coupe rainure pleine $1 \times D$
Largeur de passe a_e pour le fraisage	$0,3 \times D$ pour le dressage
Méthode d'usinage	HPC
Arrosage interne	non
Type de queue	GARANT TopCut
Type de produit	Plaquettes de coupe pour fraisage

Données utilisateur

	Adéquation	V_c	Code ISO
Acier < 500 N/mm ²	adaptée	210 m/min	P
Acier < 750 N/mm ²	adaptée	170 m/min	P
Acier < 900 N/mm ²	adaptée	150 m/min	P
Acier < 1100 N/mm ²	adaptée	130 m/min	P
Acier < 1400 N/mm ²	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 ²	adaptée	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	moyennement adaptée	50 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	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

Clé de montage Type 8X3	219987 8X3
Adaptateur emboîtable pour clé dynamométrique Type 8X3	219986 8X3