

Garant**Tête de fraisage torique, HB730, Ø D h10 / R: 16/4mm****Données de commande**

N° commande	210260 16/4
GTIN	4045197557483
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	12 mm
Long. tête l	20 mm
Ø tête de coupe D	16 mm
Rayon d'angle	4 mm
Avance f_z pour le dressage dans l'acier < 900 N/mm ²	0,1 mm
Avance f_z pour le rainurage dans l'acier < 900 N/mm ²	0,07 mm
Dimensions de l'attachement	16 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

Adaptateur emboîtable pour clé dynamométrique Type 8X3	219986 8X3
Clé de montage Type 13X4	219987 13X4
Adaptateur emboîtable pour clé dynamométrique Type 13X4	219986 13X4
Clé de montage Type 8X3	219987 8X3