

**Garant**
**Tête de fraisage grande avance avec arrosage interne., HB730, Ø D h10: 10mm**

**Données de commande**

N° commande	210310 10
GTIN	4045197523259
Classe d'article	21M

**Description**
**Remarque(s):**

**$a_{p\max}$**  – à respecter impérativement! Les recommandations d'utilisation ( $v_c$  et  $f_z$ ) sont également valables pour  $a_{p\max}$ .

**Description technique**

Ø tête de coupe D	10 mm
Long. coupe $L_2$	7,5 mm
Profondeur de coupe max. $a_{p\max}$ dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,5 mm
Long. tête l	13 mm
Rayon de programmation $R_p$	1,838 mm
Rayon d'angle	1,5 mm
Avance $f_z$ dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,4 mm
Dimensions de l'attache	10 mm
Nombre de dents Z	5
Nuance	HB730
Type d'outils	Carbure monobloc
Norme	Norme usine

Type	N
Angle d'hélice	45 degré
Direction de l'approche	Horizontal et oblique
Largeur de passe ae pour le fraisage	0,05xD pour le copiage
Méthode d'usinage	HPC
Arrosage interne	oui
Type de queue	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

Clé de montage Type 8X3

219987 8X3

Adaptateur emboîtable pour clé dynamométrique Type 8X3

219986 8X3