

**Garant****Tête de fraisage torique, HB730, Ø D h10 / R: 20/4mm****Données de commande**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| N° commande      | 210260 20/4   |
| GTIN             | 4045197557506 |
| 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**

|  |                  |
|--|------------------|
| Ø tête de coupe D  | 20 mm            |
| Long. tête l   | 25 mm            |
| Long. coupe L <sub>2</sub>   | 15 mm            |
| Rayon d'angle  | 4 mm             |
| Avance f <sub>z</sub> pour le dressage dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup>  | 0,12 mm          |
| Avance f <sub>z</sub> pour le rainurage dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,1 mm           |
| Dimensions de l'attachement  | 20 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<br>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<br>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 <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 13X4 | 219986 13X4 |
| Clé de montage Type 16X5                                | 219987 16X5 |
| Adaptateur emboîtable pour clé dynamométrique Type 16X5 | 219986 16X5 |
| Clé de montage Type 13X4                                | 219987 13X4 |