

**Garant**
**Tête de fraisage grande avance avec arrosage interne., HB730, Ø D h10: 25mm**

**Données de commande**

N° commande	210310 25
GTIN	4045197523297
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**

Long. coupe $L_2$	19 mm
Profondeur de coupe max. $a_{p\max}$ dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	1,25 mm
Rayon de programmation $R_p$	4,594 mm
Ø tête de coupe D	25 mm
Long. tête l	32 mm
Rayon d'angle	3,75 mm
Avance $f_z$ dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	1,3 mm
Dimensions de l'attache	24 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 21X5

219987 21X5

Adaptateur emboîtable pour clé dynamométrique Type 21X5

219986 21X5