

**Garant****Tête de fraisage pour ébauche / finition, chanfrein à 45°, HB730, Ø D h10: 12mm****Données de commande**

N° commande	210270 12
GTIN	4045197522238
Classe d'article	21M

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

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

**Description technique**

Long. tête l	16 mm
Ø dents D	12 mm
Long. coupe L <sub>2</sub>	9 mm
Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,24 mm
Avance f <sub>z</sub> pour le dressage dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,08 mm
Avance f <sub>z</sub> pour le rainurage dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,06 mm
Dimensions de l'attachement	12 mm
Angle du chanfrein de bec	45 degré
Nombre de dents Z	4
Série	TopCut
Nuance	HB730
Type d'outils	Carbure monobloc

Norme	Norme usine
Type	N
Profil de fraise	NF
Angle d'hélice	45 degré
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Largeur de passe ae pour le fraisage	0,3×D pour le chanfreinage mm
Largeur de passe ae pour le fraisage	Profondeur de coupe rainure pleine 1×D mm
Méthode d'usinage	HPC
Arrosage interne	non
Porte-outils adapté	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

Adaptateur emboîtable pour clé dynamométrique Type 10X4	219986 10X4
Clé de montage Type 10X4	219987 10X4