

**Garant**
**Têtes de fraisage grande avance, HB730, Ø D h10: 20mm**

**Données de commande**

N° commande	210300 20
GTIN	4045197523235
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. tête l	25 mm
Profondeur de coupe max. $a_{p\max}$ dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	1 mm
Ø tête de coupe D	20 mm
Long. coupe L <sub>2</sub>	15 mm
Rayon de programmation R <sub>p</sub>	3,675 mm
Rayon d'angle	3 mm
Avance $f_z$ dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	1,1 mm
Dimensions de l'attchement	20 mm
Nombre de dents Z	3
Nuance	HB730
Type d'outils	Carbure monobloc
Norme	Norme usine

Type	N
Angle d'hélice	45 degré
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Largeur de passe ae pour le fraisage	0,05xD pour le copiage
Méthode d'usinage	HPC
Arrosage interne	non
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 16X5

219987 16X5

Adaptateur emboîtable pour clé dynamométrique Type 16X5

219986 16X5