

**Garant**
**Tête de fraisage carbure monobloc GARANT Master Steel SlotMachine, HB730, Ø D d11: 25mm**

**Données de commande**

N° commande	210290 25
GTIN	4045197891471
Classe d'article	21M

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

Valeurs indicatives d'utilisation pour  $a_{p\max} \leq 0,75 \times D$ .

**Description technique**

Long. tête l	45 mm
Long. coupe L <sub>2</sub>	32 mm
Ø dents D	25 mm
Avance f <sub>z</sub> pour le dressage dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,15 mm
Avance f <sub>z</sub> pour le rainurage dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,11 mm
Largeur du chanfrein de bec à 45°	1,25 mm
Dimensions de l'attchement	24 mm
Angle du chanfrein de bec	45 degré
Longueur totale L	57,95 mm
Nombre de dents Z	5
Série	TopCut
Série	Master Steel
Nuance	HB730

Type d'outils	Carbure monobloc
Norme	Norme usine
Type	N
Profil de fraise	NR
Angle d'hélice	42 degré
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Largeur de passe ae pour le fraisage	0,3×D pour le contournage mm
Largeur de passe ae pour le fraisage	Profondeur de coupe rainure pleine 1×D mm
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