

**Garant****Testina di fresatura TPC con rompitruciolo 2xD, HB730, Ø D f8: 16mm****Dati di ordinazione**

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 210343 16     |
| GTIN            | 4045197722300 |
| Classe articolo | 21M           |

**Descrizione****Esecuzione:**

Testa di fresatura **specificamente concepita per l'impiego TPC su superleghe.**

**Nota:**

$h_{max}$ : I valori specificati nella tabella sono i valori massimi.

Per i valori di taglio per la fresatura convenzionale, vedere il Manuale di asportazione truciolo n. art. 110020.

$a_{e\ max.} = 0,1 \times D$  per la lavorazione TPC.

**Descrizione tecnica**

|   |          |
|---|----------|
| Lunghezza della testina l   | 40 mm    |
| Ø Tagliente D   | 16 mm    |
| Lunghezza taglienti $L_2$   | 32 mm    |
| Spessore centrale del truciolo $h_{max}$ . per fresatura TPC su acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,06 mm  |
| Larghezza dello smusso angolare a 45°   | 0,32 mm  |
| Dimensione attacco  | 16 mm    |
| Angolazione dello smusso angolare   | 45 grado |
| Lunghezza complessiva L   | 45,3 mm  |
| Numero taglienti Z  | 5        |
| Serie   | TopCut   |

|   |                                  |
|---|----------------------------------|
| Tipo  | HB730                            |
| Materiale da taglio                                   | HMI                              |
| Norma   | Norma interna                    |
| Modello   | N                                |
| Angolo dell'elica                                     | 45 grado                         |
| Caratteristica angolo dell'elica                      | differente                       |
| Direzione di avanzamento                              | orizzontale, obliquo e verticale |
| Larghezza di fresatura ae per operazioni di fresatura | 0,1×D mm                         |
| Strategia di truciolatura                             | TPC                              |
| Passaggio interno per LR                              | no                               |
| Attacco adatto  | GARANT TopCut                    |
| Tipo di prodotto                                      | Inserto di taglio per fresatura  |

## Dati utente

|                                  | Idoneità             | V <sub>c</sub> | Codice ISO |
|----------------------------------|----------------------|----------------|------------|
| Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>  | idoneo               | 210 m/min      | P          |
| Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>  | idoneo               | 170 m/min      | P          |
| Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>  | idoneo               | 150 m/min      | P          |
| Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup> | idoneo               | 130 m/min      | P          |
| Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup> | limitatamente adatto | 110 m/min      | P          |
| Acciaio < 55 HRC                 | limitatamente adatto | 50 m/min       | H          |
| Acciaio < 60 HRC                 | limitatamente adatto | 40 m/min       | H          |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>     | idoneo               | 80 m/min       | M          |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>     | limitatamente adatto | 50 m/min       | M          |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>       | limitatamente adatto | 80 m/min       | S          |
| GG(G)                            | idoneo               | 160 m/min      | K          |
| Olio                             | limitatamente adatto |                |            |
| a umido max.                     | idoneo               |                |            |
| a umido min.                     | limitatamente adatto |                |            |

|         |                      |
|---------|----------------------|
| a secco | limitatamente adatto |
| Aria    | idonea               |