

**Garant**
**Testina di fresatura, raggio = 0,5 mm, HB730, Ø D h10: 12mm**


## Dati di ordinazione

Numero d'ordine	210210 12
GTIN	4045197522924
Classe articolo	21M

## Descrizione

**Nota:**

 Valori indicativi per  $a_{p\ max.} \leq 0,5 \times D$ .

## Descrizione tecnica

Ø Tagliente D	12 mm
Lunghezza taglienti $L_2$	9 mm
Lunghezza della testina l	16 mm
Avanzamento $f_z$ per contornatura in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,06 mm
Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm
Dimensione attacco	12 mm
Arrotondamento degli angoli $r_v$	0,5
Numero taglienti Z	4
Serie	TopCut
Tipo	HB730
Materiale da taglio	HMI
Norma	Norma interna

Modello	N
Angolo dell'elica	40 grado
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Larghezza di fresatura ae per operazioni di fresatura	Scanalatura piena con profondità di taglio 1xD mm
Larghezza di fresatura ae per operazioni di fresatura	0,3xD per contornatura mm
Passaggio interno per LR	no
Attacco adatto	GARANT TopCut
Tipo di prodotto	Insero 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	idoneo		

## Accessori

Adattatore a innesto per chiavi dinamometriche Modello 10X4	219986 10X4
Chiave di montaggio Modello 10X4	219987 10X4