

**Garant****Testina di fresatura, smusso a 45°, HB730, Ø D h10: 12mm**

## Dati di ordinazione

Numero d'ordine	210250 12
GTIN	4045197523075
Classe articolo	21M

## Descrizione

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

## Descrizione tecnica

Ø Tagliente D	12 mm
Lunghezza della testina l	16 mm
Lunghezza taglienti L <sub>2</sub>	9 mm
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,24 mm
Avanzamento f <sub>z</sub> per contornatura in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,07 mm
Avanzamento f <sub>z</sub> per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm
Dimensione attacco	12 mm
Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Numero taglienti Z	4
Serie	TopCut
Tipo	HB730
Materiale da taglio	HMI

Norma	Norma interna
Modello	N
Angolo dell'elica	38 grado
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Larghezza di fresatura ae per operazioni di fresatura	0,3xD per contornatura mm
Larghezza di fresatura ae per operazioni di fresatura	Scanalatura piena con profondità di taglio 1xD mm
Strategia di truciolatura	HPC
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

idoneo

---

## Accessori

Chiave di montaggio Modello 10X4

219987 10X4