

Garant**Testina di fresatura toroidale, per metalli duri, HB7730, Ø D h10 / R: 12/2mm**

Dati di ordinazione

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 210265 12/2 |
| GTIN | 4045197608048 |
| Classe articolo | 21M |

Descrizione tecnica

| | |
|---|----------------------------------|
| Lunghezza della testina l | 16 mm |
| Lunghezza taglienti L ₂ | 9 mm |
| Ø Testina D | 12 mm |
| Raggio di curvatura | 2 mm |
| Spessore centrale del truciolo h _{max.} per fresatura TPC su acciaio < 900 N/mm ² | 0,05 mm |
| Dimensione attacco | 12 mm |
| Numero taglienti Z | 4 |
| Serie | TopCut |
| Tipo | HB7730 |
| Materiale da taglio | HMI |
| Norma | Norma interna |
| Modello | H |
| Angolo dell'elica | 45 grado |
| Direzione di avanzamento | orizzontale, obliquo e verticale |

| | |
|--|--|
| Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura | 0,05×D per fresatura a copiare |
| Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura | Scanalatura piena con profondità di taglio 1×D |
| Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura | 0,3×D per contornatura |
| Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura | 0,5×D per contornatura |
| Strategia di truciolatura | HPC |
| Passaggio interno per LR | no |
| Esecuzione del codolo | GARANT TopCut |
| Tipo di prodotto | Inserto di taglio per fresatura |

Dati utente

| | Idoneità | V_c | Codice ISO |
|----------------------------------|----------------------|-----------|------------|
| Acciaio < 1400 N/mm ² | idoneo | 130 m/min | P |
| Acciaio < 55 HRC | idoneo | 65 m/min | H |
| Acciaio < 60 HRC | idoneo | 55 m/min | H |
| a secco | limitatamente adatto | | |
| Aria | idoneo | | |