

**Garant****Testina di fresatura toroidale frontale con passaggio interno LR, HB730, Ø D h10: 10mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	210310 10
GTIN	4045197523259
Classe articolo	21M

**Descrizione****Nota:**

**$a_{p\ max}$**  – Da osservare scrupolosamente! Le raccomandazioni ( $v_c$  e  $f_z$ ) valgono anche per  $a_{p\ max}$ .

**Descrizione tecnica**

Ø Testina D	10 mm
Lunghezza taglienti $L_2$	7,5 mm
Profondità di taglio massima $a_{p\ max}$ in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,5 mm
Lunghezza della testina l	13 mm
Raggio programmato $R_p$	1,838 mm
Raggio di curvatura	1,5 mm
Avanzamento $f_z$ in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,4 mm
Dimensione attacco	10 mm
Numero taglienti Z	5
Tipo	HB730
Materiale da taglio	HMI
Norma	Norma interna

Modello	N
Angolo dell'elica	45 grado
Direzione di avanzamento	orizzontale e obliquo
Larghezza di fresatura ae per operazioni di fresatura	0,05xD per contornatura
Strategia di truciolatura	HPC
Passaggio interno per LR	sì
Esecuzione del codolo	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		

## Accessori

Chiave di montaggio Modello 8X3

219987 8X3

Adattatore a innesto per chiavi dinamometriche Modello 8X3

219986 8X3