

**Garant**
**Testina di fresatura toroidale frontale con passaggio interno LR, HB730, Ø D h10: 12mm**

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	210310 12
GTIN	4045197523266
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**

Raggio programmato $R_p$	2,205 mm
Lunghezza taglienti $L_2$	9 mm
Ø Testina D	12 mm
Profondità di taglio massima $a_{p \max}$ in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,6 mm
Lunghezza della testina l	16 mm
Raggio di curvatura	1,8 mm
Avanzamento $f_z$ in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,6 mm
Dimensione attacco	12 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	0,05×D 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 10X4

219987 10X4

Adattatore a innesto per chiavi dinamometriche Modello 10X4

219986 10X4