

**Garant**
**Testina di fresatura PickPocket, HB730, Ø D h10: 25mm**

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	210050 25
GTIN	4045197891273
Classe articolo	21M

**Descrizione**
**Nota:**

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

**Descrizione tecnica**

Lunghezza della testina l	32 mm
Ø Tagliente D	25 mm
Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,11 mm
Lunghezza taglienti L <sub>2</sub>	19 mm
Avanzamento $f_z$ per contornatura in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,15 mm
Dimensione attacco	24 mm
Arrotondamento degli angoli r <sub>v</sub>	0,5
Numero taglienti Z	3
Serie	GARANT Master Steel
Serie	TopCut
Tipo	HB730
Materiale da taglio	HMI

Norma	Norma interna
Modello	N
Passo dei taglienti	diversa
Angolo dell'elica	38 grado
Caratteristica angolo dell'elica	diversa
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	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