

**Garant**

**Testina di fresatura angolare per spallamenti GARANT Master Steel, smusso a 45°, HB730, Ø D h10: 20mm**


**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	210245 20
GTIN	4045197891419
Classe articolo	21M

**Descrizione**
**Nota:**

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

**Descrizione tecnica**

Lunghezza taglienti $L_2$	15 mm
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,4 mm
Ø Tagliente D	20 mm
Avanzamento $f_z$ per contornatura in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,12 mm
Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,1 mm
Lunghezza della testina l	25 mm
Dimensione attacco	20 mm
Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Numero taglienti Z	4
Serie	MasterSteel
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	Scanalatura piena con profondità di taglio $1 \times D$ mm
Larghezza di fresatura ae per operazioni di fresatura	$0,3 \times D$ per contornatura 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	$V_c$	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