

Garant**Testina di fresatura PickPocket, HB730, Ø D h10: 24,7mm****Dati di ordinazione**

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 210050 24,7 |
| GTIN | 4045197941176 |
| Classe articolo | 21M |

Descrizione**Nota:**Valori indicativi per $a_{p,max.} \leq 0,5 \times D$.**Descrizione tecnica**

| | |
|---|---------------------|
| Lunghezza taglienti L_2 | 19 mm |
| Ø Tagliente D | 24,7 mm |
| Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm ² | 0,11 mm |
| Avanzamento f_z per contornatura in acciaio < 900 N/mm ² | 0,15 mm |
| Lunghezza della testina l | 32 mm |
| Dimensione attacco | 24 mm |
| Arrotondamento degli angoli r_v | 0,5 |
| Lunghezza complessiva L | 57,95 mm |
| Numero taglienti Z | 3 |
| Serie | GARANT Master Steel |
| Serie | TopCut |
| Tipo | HB730 |

| | |
|---|---|
| Materiale da taglio | HMI |
| Norma | Norma interna |
| Modello | N |
| Passo dei taglienti | diverse |
| Angolo dell'elica | 38 grado |
| Caratteristica angolo dell'elica | diverse |
| 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 | Inserto di taglio per fresatura |

Dati utente

| | Idoneità | V _c | Codice ISO |
|----------------------------------|----------------------|----------------|------------|
| Acciaio < 500 N/mm ² | idoneo | 210 m/min | P |
| Acciaio < 750 N/mm ² | idoneo | 170 m/min | P |
| Acciaio < 900 N/mm ² | idoneo | 150 m/min | P |
| Acciaio < 1100 N/mm ² | idoneo | 130 m/min | P |
| Acciaio < 1400 N/mm ² | 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 ² | idoneo | 80 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | limitatamente adatto | 50 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | 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 |