

**Garant**
**Fräskopf TPC mit Spanteilern 3×D, HB730, Ø D f8: 20mm**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	210344 20
GTIN	4045197722362
Artikelklasse	21M

**Beschreibung**
**Ausführung:**
**Speziell für den TPC-Einsatz** konzipierter Fräskopf.

**Hinweis:**
 $h_{max}$ : Die in der Tabelle angegebenen Werte stellen Maximalwerte dar.

Schnittwerte für konventionelles Fräsen finden Sie im Zerspanungshandbuch Nr. 110020.

 $a_{e\ max} = 0,08 \times D$  für die TPC-Bearbeitung.

**Technische Beschreibung**

Kopflänge l	70 mm
Schneiden-Ø D	20 mm
Schneidenlänge L <sub>2</sub>	60 mm
Spanmittendicke $h_{max}$ für TPC-Fräsen in Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,075 mm
Eckenfasenbreite bei 45°	0,4 mm
Aufnahmegröße	20 mm
Eckenfasenwinkel	45 Grad
Anzahl Schneiden Z	5
Serie	TopCut
Sorte	HB730
Schneidstoff	VHM
Norm	Werksnorm

Typ	N
Spiralwinkel	45 Grad
Spiralwinkel-Eigenschaft	ungleich
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Eingriffsbreite ae bei Fräsoperation	0,08xD mm
Zerspanungsstrategie	TPC
Innenkühlung	nein
passende Aufnahme	GARANT TopCut
Produktart	Schneideinsatz zum Fräsen

## Anwenderdaten

	Eignung	V <sub>c</sub>	ISO-Code
Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	210 m/min	P
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	170 m/min	P
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	150 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	130 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup>	bedingt geeignet	110 m/min	P
Stahl < 55 HRC	bedingt geeignet	50 m/min	H
Stahl < 60 HRC	bedingt geeignet	40 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	bedingt geeignet	50 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	bedingt geeignet	80 m/min	S
GG(G)	geeignet	160 m/min	K
Öl	bedingt geeignet		
nass maximal	geeignet		
nass minimal	bedingt geeignet		
trocken	bedingt geeignet		
Luft	geeignet		

