

**Garant**
**Schneidplatte Rundprofil, HB720, Ø Dmin Einstich D1/D2: 10/14mm**

**Bestelldaten**

|               |               |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 273979 10/14  |
| GTIN          | 4062406127770 |
| Artikelklasse | 21H           |

**Beschreibung**
**Achtung:**

Bestellgröße = minimaler Einstich-Ø.

Größere Einstich-Ø sind ohne Modifikation möglich.

$D_1 = D_{\min}$  Innen-Ø.

$D_2 = D_{\min}$  Außen-Ø.

L-Ausführung mit größerer Einstechtiefe  $t_{\max}$ .

**Technische Beschreibung**

|                                  |                  |
|----------------------------------|------------------|
| maximale Schnitttiefe $t_{\max}$ | 3 mm             |
| Plattenstärke T                  | 9,2 mm           |
| Spitzen-Mitten-Abstand $L_3$     | 9 mm             |
| Radius R                         | 1 mm             |
| Vorschub f                       | 0,01 - 0,02 mm/U |
| Stechbreite w                    | 2 mm             |
| Mindestvorbohr-Ø $D_{\min}$      | 14 mm            |
| Beschichtung                     | TiCN             |

|            |                           |
|------------|---------------------------|
| Sorte      | HB720                     |
| Produktart | Mini-Wechselschneidplatte |

## Anwenderdaten

|                                | Eignung          | V <sub>c</sub> | ISO-Code |
|--------------------------------|------------------|----------------|----------|
| Alu Kunststoffe                | bedingt geeignet | 200 m/min      | N        |
| Alu (kurzspanend)              | bedingt geeignet | 120 m/min      | N        |
| Alu > 10% Si                   | bedingt geeignet | 120 m/min      | N        |
| Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>  | geeignet         | 110 m/min      | P        |
| Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>  | geeignet         | 110 m/min      | P        |
| Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>  | geeignet         | 90 m/min       | P        |
| Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup> | geeignet         | 90 m/min       | P        |
| Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup> | geeignet         | 90 m/min       | P        |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>   | geeignet         | 80 m/min       | M        |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>   | geeignet         | 60 m/min       | M        |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>     | bedingt geeignet | 25 m/min       | S        |
| GG(G)                          | geeignet         | 60 m/min       | K        |
| CuZn                           | geeignet         | 100 m/min      | N        |
| kontinuierlich                 | geeignet         |                |          |
| unregelmäßig                   | bedingt geeignet |                |          |
| unterbrochen                   | bedingt geeignet |                |          |
| nass maximal                   | geeignet         |                |          |