

**Garant****Eckfräskopf, 45° Fase mit IK, HB730, Ø D h10: 16mm****Bestelldaten**

Bestellnummer	210100 16
GTIN	4045197557407
Artikelklasse	21M

**Beschreibung****Hinweis:**Einsatzrichtwerte für  $a_{p\max} \leq 0,5 \times D$ .**Technische Beschreibung**

Kopflänge l	20 mm
Schneidenlänge $L_2$	12 mm
Schneiden-Ø D	16 mm
Eckenfasenbreite bei 45°	0,32 mm
Vorschub $f_z$ für Besäumen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Vorschub $f_z$ für Nutenfräsen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Aufnahmegröße	16 mm
Eckenfasenwinkel	45 Grad
Serie	TopCut
Sorte	HB730
Schneidstoff	VHM
Norm	Werksnorm
Typ	N

Teilung der Schneiden	ungleich
Spiralwinkel	40 Grad
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Eingriffsbreite ae bei Fräsoperation	0,3×D bei Besäumen mm
Eingriffsbreite ae bei Fräsoperation	Vollnut Schnitttiefe 1×D mm
Zerspanungsstrategie	HPC
Innenkühlung	ja
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		

---

**Zubehör**

Einsteck-Adapter für Drehmomentschlüssel Typ 13X4	219986 13X4
Montage Schlüssel Typ 13X4	219987 13X4