

**Garant****Eckfräskopf, 45° Fase mit IK, HB730, Ø D h10: 25mm****Bestelldaten**

|               |               |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 210100 25     |
| GTIN          | 4045197557421 |
| Artikelklasse | 21M           |

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

|  |           |
|--|-----------|
| Kopflänge l  | 32 mm     |
| Schneidenlänge $L_2$   | 19 mm     |
| Schneiden-Ø D  | 25 mm     |
| Eckenfasenbreite bei 45°                                       | 0,5 mm    |
| Vorschub $f_z$ für Besäumen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$    | 0,12 mm   |
| Vorschub $f_z$ für Nutenfräsen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,09 mm   |
| Aufnahmegröße  | 24 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**

|   |             |
|---|-------------|
| Montage Schlüssel Typ 21X5                        | 219987 21X5 |
| Einsteck-Adapter für Drehmomentschlüssel Typ 21X5 | 219986 21X5 |