

**Garant**
**Stirntorusfräskopf mit Innenkühlung, HB730, Ø D h10: 10mm**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	210310 10
GTIN	4045197523259
Artikelklasse	21M

**Beschreibung**
**Hinweis:**

$a_{p\max}$  – **unbedingt beachten! Einsatzempfehlung ( $v_c$  und  $f_z$ )** gelten auch für  $a_{p\max}$ .

**Technische Beschreibung**

Schneidkopf-Ø D	10 mm
Schneidenlänge $L_2$	7,5 mm
maximale Schnitttiefe $a_{p\max}$ in Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,5 mm
Kopflänge l	13 mm
Programmierradius $R_p$	1,838 mm
Eckenradius	1,5 mm
Vorschub $f_z$ in Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,4 mm
Aufnahmegröße	10 mm
Anzahl Schneiden Z	5
Sorte	HB730
Schneidstoff	VHM
Norm	Werksnorm
Typ	N

Spiralwinkel	45 Grad
Zustellrichtung	horizontal und schräg
Eingriffsbreite ae bei Fräsoperation	Vollnut Schnitttiefe 1xD
Zerspanungsstrategie	HPC
Innenkühlung	ja
Schaftausführung	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 8X3	219987 8X3
Einsteck-Adapter für Drehmomentschlüssel Typ 8X3	219986 8X3