

Garant**Torusfräskopf, HB730, Ø D h10 / R: 25/3mm****Bestelldaten**

Bestellnummer	210260 25/3
GTIN	4045197557513
Artikelklasse	21M

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

Schneidenlänge L_2	19 mm
Schneidkopf-Ø D	25 mm
Kopflänge l	32 mm
Eckenradius	3 mm
Vorschub f_z für Besäumen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,14 mm
Vorschub f_z für Nutenfräsen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,11 mm
Aufnahmegröße	24 mm
Anzahl Schneiden Z	4
Serie	TopCut
Sorte	HB730
Schneidstoff	VHM
Norm	Werknorm
Typ	N

Spiralwinkel	30 Grad
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Eingriffsbreite a_e bei Fräsoperation	Vollnut Schnitttiefe $1 \times D$
Eingriffsbreite a_e bei Fräsoperation	$0,3 \times D$ bei Besäumen
Eingriffsbreite a_e bei Fräsoperation	Vollnut Schnitttiefe $1 \times D$
Eingriffsbreite a_e bei Fräsoperation	$0,3 \times D$ bei Besäumen
Zerspanungsstrategie	HPC
Innenkühlung	nein
Schaftausführung	GARANT TopCut
Produktart	Schneideinsatz zum Fräsen

Anwenderdaten

	Eignung	V_c	ISO-Code
Stahl < 500 N/mm ²	geeignet	210 m/min	P
Stahl < 750 N/mm ²	geeignet	170 m/min	P
Stahl < 900 N/mm ²	geeignet	150 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm ²	geeignet	130 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm ²	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 ²	geeignet	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	bedingt geeignet	50 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	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 21X5	219986 21X5
Montage Schlüssel Typ 16X5	219987 16X5
Montage Schlüssel Typ 21X5	219987 21X5
Einsteck-Adapter für Drehmomentschlüssel Typ 16X5	219986 16X5