

Garant
Vor- und Rückwärts-Fas-Fräskopf 90°, HB730, Ø D ± 0,01: 12mm


Bestelldaten

| | |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 210380 12 |
| GTIN | 4045197523501 |
| Artikelklasse | 21M |

Beschreibung

Hinweis:

$$a_{e\max} = a_{p\max}$$

Technische Beschreibung

| | |
|--|---------|
| Kopflänge l | 13 mm |
| Schneiden-Ø D | 12 mm |
| passender Spanschlüssel Nr. 219987; Nr. 219986 | 8×3 |
| Schneidenlänge L ₂ | 2 mm |
| maximale Schnitttiefe a _{pmax} in Stahl < 900 N/mm ² | 0,9 mm |
| Eckenfasenwinkel | 45 Grad |
| Aufnahmegröße | 10 mm |
| Vorschub f _z in Stahl < 900 N/mm ² | 0,08 mm |
| maximale Schnitttiefe a _{pmax} bei Vollnuten | 1,4 |
| Gesamtlänge L | 26,9 mm |
| Anzahl Schneiden Z | 6 |
| Serie | TopCut |
| Sorte | HB730 |

| | |
|--------------------------|------------------|
| Schneidstoff | VHM |
| Kegelsenkerspitzenwinkel | 90 |
| Norm | Werksnorm |
| Typ | N |
| Zustellrichtung | horizontal |
| Innenkühlung | nein |
| Schaftausführung | GARANT TopCut |
| Produktart | Einschraubfräser |

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

| | |
|--|------------|
| Montage Schlüssel Typ 8X3 | 219987 8X3 |
| Einsteck-Adapter für Drehmomentschlüssel Typ 8X3 | 219986 8X3 |