

**Garant****Stirntorusfräskopf, HB730, Ø D h10: 20mm****Bestelldaten**

Bestellnummer	210300 20
GTIN	4045197523235
Artikelklasse	21M

**Beschreibung****Hinweis:**

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

**Technische Beschreibung**

Kopflänge l	25 mm
maximale Schnitttiefe $a_{p\max}$ in Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	1 mm
Schneidkopf-Ø D	20 mm
Schneidenlänge L <sub>2</sub>	15 mm
Programmierradius R <sub>p</sub>	3,675 mm
Eckenradius	3 mm
Vorschub $f_z$ in Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	1,1 mm
Aufnahmegröße	20 mm
Anzahl Schneiden Z	3
Sorte	HB730
Schneidstoff	VHM
Norm	Werksnorm
Typ	N

Spiralwinkel	45 Grad
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Eingriffsbreite ae bei Fräsoption	Vollnut Schnitttiefe 1xD
Zerspanungsstrategie	HPC
Innenkühlung	nein
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 16X5	219987 16X5
Einsteck-Adapter für Drehmomentschlüssel Typ 16X5	219986 16X5