

**Garant**
**Torusfräskopf, HB730, Ø D h10 / R: 12/3mm**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	210260 12/3
GTIN	4045197557469
Artikelklasse	21M

**Beschreibung**
**Hinweis:**

 Vollnut-Einsatzrichtwerte für  $a_{p,max} \leq 0,5 \times D$ .

**Technische Beschreibung**

Schneidkopf-Ø D	12 mm
Schneidenlänge $L_2$	9 mm
Kopflänge l	16 mm
Eckenradius	3 mm
Vorschub $f_z$ für Besäumen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Vorschub $f_z$ für Nutenfräsen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Aufnahmegröße	12 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 <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 10X4	219987 10X4
Montage Schlüssel Typ 16X5	219987 16X5
Einsteck-Adapter für Drehmomentschlüssel Typ 16X5	219986 16X5
Einsteck-Adapter für Drehmomentschlüssel Typ 10X4	219986 10X4