

**Garant****Torusfräskopf, Hartbearbeitung, HB7730, Ø D h10 / R: 12/1mm****Bestelldaten**

|               |               |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 210265 12/1   |
| GTIN          | 4045197607461 |
| Artikelklasse | 21M           |

**Technische Beschreibung**

|  |                                 |
|--|---------------------------------|
| Schneidenlänge L <sub>2</sub>                              | 9 mm                            |
| Kopflänge l  | 16 mm                           |
| Schneidkopf-Ø D  | 12 mm                           |
| Eckenradius  | 1 mm                            |
| Vorschub f <sub>z</sub> für Kopierfräsen in Stahl < 55 HRC | 0,05 mm                         |
| Aufnahmegröße  | 12 mm                           |
| Anzahl Schneiden Z   | 4                               |
| Serie  | TopCut                          |
| Sorte  | HB7730                          |
| Schneidstoff   | VHM                             |
| Norm   | Werksnorm                       |
| Typ  | H                               |
| Spiralwinkel   | 45 Grad                         |
| Zustellrichtung  | horizontal, schräg und vertikal |
| Eingriffsbreite ae bei Fräsoperation                       | 0,3×D bei Besäumen              |

|   |                           |
|---|---------------------------|
| Eingriffsbreite $a_e$ bei Fräsoperation | 0,05×D bei Kopierfräsen   |
| Eingriffsbreite $a_e$ bei Fräsoperation | 0,3×D bei Besäumen        |
| Eingriffsbreite $a_e$ bei Fräsoperation | 0,05×D bei Kopierfräsen   |
| Zerspanungsstrategie                    | HPC                       |
| Innenkühlung                            | nein                      |
| Schaftausführung                        | GARANT TopCut             |
| Produktart                              | Schneideinsatz zum Fräsen |

## Anwenderdaten

|                                | <b>Eignung</b>   | <b><math>V_c</math></b> | <b>ISO-Code</b> |
|--------------------------------|------------------|-------------------------|-----------------|
| Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup> | geeignet         | 130 m/min               | P               |
| Stahl < 55 HRC                 | geeignet         | 65 m/min                | H               |
| Stahl < 60 HRC                 | geeignet         | 55 m/min                | H               |
| trocken                        | bedingt geeignet |                         |                 |
| Luft                           | geeignet         |                         |                 |