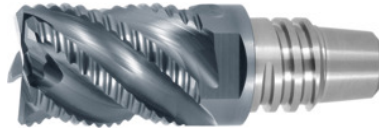


**Garant**
**GARANT Master Steel SlotMachine VHM-Schruppfräskopf, HB730, Ø D d11: 16mm**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	210290 16
GTIN	4045197891457
Artikelklasse	21M

**Beschreibung**
**Hinweis:**

Einsatzrichtwerte für  $a_{p,max} \leq 0,75 \times D$ .

**Technische Beschreibung**

Vorschub $f_z$ für Besäumen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm
Eckenfasenbreite bei 45°	0,8 mm
Kopflänge l	28 mm
Schneiden-Ø D	16 mm
Schneidenlänge $L_2$	20 mm
Vorschub $f_z$ für Nutenfräsen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,07 mm
Aufnahmegröße	16 mm
Eckenfasenwinkel	45 Grad
Gesamtlänge L	37,3 mm
Anzahl Schneiden Z	5
Serie	TopCut
Serie	Master Steel
Sorte	HB730

Schneidstoff	VHM
Norm	Werksnorm
Typ	N
Fräsprofil	NR
Spiralwinkel	42 Grad
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Eingriffsbreite ae bei Fräsoperation	Vollnut Schnitttiefe 1xD mm
Eingriffsbreite ae bei Fräsoperation	0,3xD bei Besäumen mm
Innenkühlung	nein
passende Aufnahme	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