Garant

GARANT Master Steel SlotMachine VHM-Schruppfräskopf, HB730, ∅ 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 N/mm^2	0,1 mm
Eckenfasenbreite bei 45°	0,8 mm
Kopflänge l	28 mm
Schneiden-∅ D	16 mm
Schneidenlänge L_2	20 mm
Vorschub f_z für Nutenfräsen in Stahl < 900 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 a_e bei Fräsoperation	Vollnut Schnitttiefe 1×D mm
Eingriffsbreite a_e bei Fräsoperation	0,3×D bei Besäumen mm
Innenkühlung	nein
passende Aufnahme	GARANT TopCut
Produktart	Schneideinsatz zum Fräsen

Anwenderdaten

	Eignung	V_c	ISO-Code
Stahl < 500 N/mm²	geeignet	210 m/min	P
Stahl < 750 N/mm²	geeignet	170 m/min	P
Stahl < 900 N/mm²	geeignet	150 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm²	geeignet	130 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm²	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/mm²	geeignet	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm²	bedingt geeignet	50 m/min	M
Ti > 850 N/mm²	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