

**Garant**
**Eckfräskopf GARANT Master Steel, 45° Fase, HB730, Ø D h10: 20mm**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	210245 20
GTIN	4045197891419
Artikelklasse	21M

**Beschreibung**
**Hinweis:**

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

**Technische Beschreibung**

Schneidenlänge $L_2$	15 mm
Eckenfasenbreite bei 45°	0,4 mm
Schneiden-Ø D	20 mm
Vorschub $f_z$ für Besäumen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,12 mm
Vorschub $f_z$ für Nutenfräsen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm
Kopflänge l	25 mm
Aufnahmegröße	20 mm
Eckenfasenwinkel	45 Grad
Anzahl Schneiden Z	4
Serie	Master Steel
Sorte	HB730
Schneidstoff	VHM
Norm	Werksnorm

Typ	N
Spiralwinkel	38 Grad
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Eingriffsbreite ae bei Fräsoperation	Vollnut Schnitttiefe 1xD mm
Eingriffsbreite ae bei Fräsoperation	0,3xD bei Besäumen mm
Zerspanungsstrategie	HPC
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		

