Garant

# GARANT Master Steel SlotMachine VHM-Schruppfräskopf, HB730, ⌀ D d11: 10mm

## Bestelldaten

| | |
|---|---|
| Bestellnummer | 210290 10 |
| GTIN | 4045197891433 |
| Artikelklasse | 21M |

## Beschreibung

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

## Technische Beschreibung

| | |
|---|---|
| Schneiden-⌀ D | 10 mm |
| Kopflänge l | 18 mm |
| Vorschub $f_z$ für Nutenfräsen in Stahl < 900 N/mm$^2$ | 0,065 mm |
| Vorschub $f_z$ für Besäumen in Stahl < 900 N/mm$^2$ | 0,09 mm |
| Schneidenlänge $L_2$ | 12,5 mm |
| Eckenfasenbreite bei 45° | 0,5 mm |
| Aufnahmegröße | 10 mm |
| Eckenfasenwinkel | 45 Grad |
| Gesamtlänge L | 29,9 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 |