

**Garant**
**Eckfräskopf PickPocket, HB730, Ø D h10: 19,7mm**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	210050 19,7
GTIN	4045197941169
Artikelklasse	21M

**Beschreibung**
**Hinweis:**

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

**Technische Beschreibung**

Vorschub $f_z$ für Besäumen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,13 mm
Vorschub $f_z$ für Nutenfräsen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm
Kopflänge l	25 mm
Schneidenlänge $L_2$	15 mm
Schneiden-Ø D	19,7 mm
Aufnahmegröße	20 mm
Eckenverrundung $r_v$	0,5
Gesamtlänge L	47,2 mm
Anzahl Schneiden Z	3
Serie	GARANT Master Steel
Serie	TopCut
Sorte	HB730
Schneidstoff	VHM

Norm	Werksnorm
Typ	N
Teilung der Schneiden	ungleich
Spiralwinkel	38 Grad
Spiralwinkel-Eigenschaft	ungleich
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Eingriffsbreite ae bei Fräsoperation	0,3×D bei Besäumen mm
Eingriffsbreite ae bei Fräsoperation	Vollnut Schnitttiefe 1×D 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