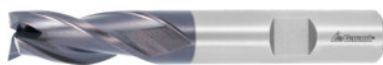


**Garant****Pinn-fräsar HSS-PM, TiAlN, Ø e8 DC: 16mm****Beställningsdata**

Ordernummer	191250 16
GTIN	4045197101174
Artikelklass	11W

**Beskrivning****Utförande:**

Ändskärsgeometri för rampning.

**Excentrisk avbackning.**

För mycket höga krav på bearbetningsprestanda.

**OBS!:**

**Som spårfräs (tolerans e8) eller som pinnfräs.**

**50 % bättre bearbetningskapacitet** jämfört med 2-skäriga fräsar.

**Större spånutrymmen** än flerskäriga pinnfräsar (en fördel i mjuka material). För fräsning av kilspår.

**Teknisk beskrivning**

Tandantal Z	3
Matning $f_z$ för spårfräsning i stål $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,03 mm
Skär-Ø $D_c$	16 mm
Skaftdiameter $D_s$	16 mm
totallängd L	92 mm
Skärlängd $L_c$	32 mm
Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
Skaft	DIN 1835 B med h6
Tolerans nom.-Ø	e8
Spiralvinkel	30 grad

Hörfasvinkel	90 grad
Beläggning	TiAlN
Skärmaterial	HSS PM
Norm	DIN 844 B
Typ	N
Invändig	nej
Färgring	Utan
Produktslag	Hörnfräs

### Användardata

	Lämplighet	V <sub>c</sub>	ISO-kod
Alu (kortspånig)	mindre lämplig	138 m/min	N
Alu > 10% Si	mindre lämplig	110 m/min	N
Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	83 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	64 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	64 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	37 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	mindre lämplig	32 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	25 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	mindre lämplig	18 m/min	M
GG(G)	mindre lämplig	55 m/min	K
CuZn	mindre lämplig	110 m/min	N
Uni	lämplig		
vått maximal	lämplig		
torrt	lämplig		