

**Garant****Pinn-fräsar HSS-PM, TiAlN, Ø e8 DC: 20mm****Beställningsdata**

|              |               |
|--------------|---------------|
| Ordernummer  | 191290 20     |
| GTIN         | 4045197531292 |
| 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**

|  |                                |
|--|--------------------------------|
| Matning $f_z$ för spårfräsning i stål $< 750 \text{ N/mm}^2$ | 0,04 mm                        |
| Tandantal Z  | 3                              |
| Skär-Ø $D_c$   | 20 mm                          |
| Skaftdiameter $D_s$  | 20 mm                          |
| totallängd L   | 141 mm                         |
| Skärlängd $L_c$  | 75 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        | 23 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        |                |         |