

**Garant****Pinn-fräsar HSS-PM, TiAlN, Ø k10 DC: 3mm****Beställningsdata**

Ordernummer	191520 3
GTIN	4045197103109
Artikelklass	11W

**Beskrivning****Utförande:**

Flerskariga fräsar. **Excentrisk avbackning.**  
För mycket höga krav på bearbetningsprestanda.

**Utmärkta resultat vid torrbearbetning.**

Storl. 6M–25M **MID-fräs:**

Ytermått enligt **fabriksstandard**, som ligger **mellan** DIN 844 **kort** och DIN 844 **lång**. **Speciellt** lämplig för **tillverkning av gjutformar** och **verktyg**, då de **medellånga dimensionerna** erbjuder högre **stabilitet** än långa fräsar enligt DIN 844 lång.

**Teknisk beskrivning**

Matning $f_z$ för spårfräsning i stål $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,005 mm
Tandantal Z	4
Skär-Ø $D_c$	3 mm
Skaftdiameter $D_s$	6 mm
totallängd L	52 mm
Skärlängd $L_c$	8 mm
Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
Skaft	DIN 1835 B med h6
Tolerans nom.-Ø	k10
Spiralvinkel	30-40 grad
Hörnfasvinkel	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		