

Garant**HM-fræser MTC, ubelagt, Ø DC: 2mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	202244 2
GTIN	4045197858085
Artikelklasse	11X

Beskrivelse**Udførelse:**

Med **excentrisk afrunding** og ekstra **polerslibning** i spånrummene af hensyn til **fremragende spåntransport** i aluminiumsmaterialer, der giver lange spåner.

Uden 45° skærekantaffasning.

Uden 45° skærekantaffasning.

Str. 1–2 – tolerance: Størrelse nom. Ø $D_c = e8$.

Str. 2,5–20M – tolerance: Størrelse nom. Ø $D_c = h6$.

Anvendelse:

Specielt til **MTC (Multi Task Cutting)**-anvendelse på den nye generation af dreje- / fræsecentre.

Bemærk:

NY GENERATION PÅ MARKEDET! Anbefalet efterfølgerprodukt er nr. 202002.

Teknisk beskrivelse

Afbalanceringsgrad med skaft	G 2,5 med HA
Fristilling-Ø D_1	1,92 mm
Skær-Ø D_c	2 mm
Skaft-Ø D_s	6 mm
Samlet længde L	57 mm
Tolerance, nom. Ø	e8
Tilspændingsretning	Vandret, skrå og lodret
Skaft	DIN 6535 HA med h6
Skærlængde L_c	5 mm

Tilspænding f_z til notfræsning i aluminium, med korte spåner	0,006 mm
Udhængslængde L_1 inkl. fristilling	10 mm
Antal tænder Z	3
Tilspænding f_z til beskæring i aluminium, med korte spåner	0,009 mm
Skafftform	HA
Spiralvinkel	45 grader
Hjørnefasvinkel	90 grader
Belægning	ubelagt
Skæremateriale	HM
Norm	DIN 6527
Type	W
Spiralvinkel-egenskab	ulige
Indgrebsbredde a_e ved fræsning	0,5×D ved beskæring
Indgrebsbredde a_e ved fræsning	Hel not, skæredybde 1×D
Indvendig køling	nej
Spåntagningsstrategi	MTC
Farvering	gul
Produkttype	Hjørnefræser

Brugerdata

	Egnet til	V_c	ISO-kode
Alu	egnet	190 m/min	N
Aluminium (med korte spåner)	egnet	150 m/min	N
Alu > 10% Si	egnet	120 m/min	N
PMMA akryl	egnet	180 m/min	N
PE-HD	egnet	130 m/min	N
PA 66	egnet	150 m/min	N

PEEK	egnet	130 m/min	N
PF 31	egnet	110 m/min	N
Honeycomb, sandwich	betinget egnet	180 m/min	N
Cu	egnet	120 m/min	N
CuZn	egnet	150 m/min	N
våd, maksimal	egnet		
våd, minimal	egnet		
tør	betinget egnet		
Luft	betinget egnet		

Services

Skaftslibning Type HB

129100 HB