

Garant**HM-fräs MTC, obelagd, Ø DC: 8Mmm****Beställningsdata**

Ordernummer	202244 8M
GTIN	4045197654779
Artikelklass	11X

Beskrivning**Utförande:**

Med **excentrisk avbackning** och extra **polering** i spånutrymmena för **enastående spånavgång** i långspånande aluminiummaterial.

Utan 45° skäreggsradie.

Utan 45° skäreggsradie.

Strl. 1–2 – tolerans: Storlek nom. Ø $D_c = e8$.

Strl. 2,5–20M – tolerans: Storlek nom. Ø $D_c = h6$.

Användningsdata:

Speciellt för **MTC (Multi Task Cutting)** i den nya generationens fleroperationsmaskiner.

OBS!:

EN NY GENERATION FINNS! Rekommenderad efterföljande produkt är nr 202002.

Teknisk beskrivning

Skaftform	HA
Utkragningslängd L_1 inkl. friställning	30 mm
Skär-Ø D_c	8 mm
Matning f_z för valsfräsning i kortspånande aluminium	0,04 mm
Friställningsdiameter D_1	7,4 mm
Matning f_z för spårfräsning i kortspånande aluminium	0,03 mm
Tandantal Z	3
Skaftdiameter D_s	8 mm
totallängd L	68 mm

Skärlängd L_c	24 mm
Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
Skaft	DIN 6535 HA med h6
Tolerans nom.- \emptyset	h6
Balanseringskvalitet med skaft	G 2,5 med HA
Spiralvinkel	45 grad
Hörnfasvinkel	90 grad
Beläggning	obelagd
Skärmaterial	VHM
Norm	DIN 6527
Typ	W
Egenskap spiralvinkel	Oregelbunden
Ingreppsbredd a_e vid fräsoperation	fullspår sågdjup $1 \times D$
Ingreppsbredd a_e vid fräsoperation	$0,5 \times D$ vid valsfräsning
Invändig	nej
Bearbetningsstrategi	MTC
Färgring	gul
Produktslag	Hörnfräs

Användardata

	Lämplighet	V_c	ISO-kod
Alu	lämplig	190 m/min	N
Alu (kortspånig)	lämplig	150 m/min	N
Alu > 10% Si	lämplig	120 m/min	N
PMMA Akryl	lämplig	180 m/min	N
PE-HD	lämplig	130 m/min	N
PA 66	lämplig	150 m/min	N
PEEK	lämplig	130 m/min	N
PF 31	lämplig	110 m/min	N

Honeycomb Sandwich	mindre lämplig	180 m/min	N
Cu	lämplig	120 m/min	N
CuZn	lämplig	150 m/min	N
vått maximal	lämplig		
vått minimal	lämplig		
torrt	mindre lämplig		
Luft	mindre lämplig		
Tjänster			

Skafslipning Typ HB

129100 HB