

THE NEW VALUE FRONTIER



Utmärkt ytfinish

Vinkelrät fräsning

# MECX

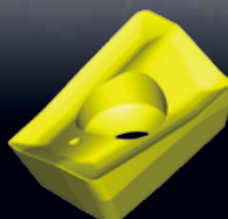
ULTRA HURRICANE FRÄSAR



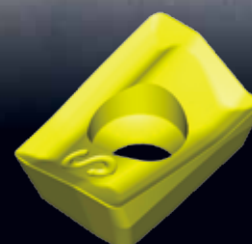
Typ MECX-07  
25 mm diam. 7 mm skär



● Spånbrytare



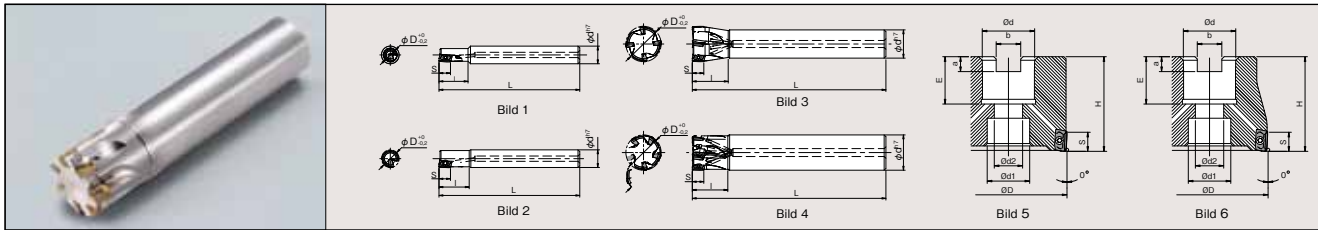
Standard-JT-geometri



JS-geometri med  
lågt skärtryck

# MECX Ultra Hurricane Fräsar

## MECX skafffräsar och fräskroppar



### Skafffräsar

Beteckning	Lagerhållning	Antal skär	Mått					Skärlägesvinkel		Kylhåll	Form	Reservdelar		Fräskär	Max varvtal (varv/min)												
			φD	φd	L	I	S	A.R. (max)	R.R.			Spännskruv	Nyckel														
Cylindrisk skärf D > d Normaltandad	●	1	8	10	16	6	11,7	-24,0	Ja	Bild 1	SB-2035TRG	DTM-6	BDMT0703	48.100													
			14	12	80										-12,1												
			17	16	100										-11,0												
			18	18	110										-10,9												
			20	20	120										-10,4												
			21	21	25										-10,1												
			25	25	25										-9,7												
			26	26	25										-9,5												
			33	33	32										-8,8												
			Cylindrisk skärf D = d Normaltandad	●	2										10	10	17	6	12,8	-18,7	Ja	Bild 2	SB-2035TRG	DTM-6	BDMT0703	47.100	
															12	12	18										-13,7
															16	16	100										-11,3
															20	20	110										-10,4
															25	25	120										-9,7
32	32	130				-8,9																					
Cylindrisk skärf D = d Fintandad	●	3				16	16	20	6	16,3	-11,3	Ja	Bild 4	SB-2042TRG	DTM-6	BDMT0703	43.200										
			20	20	110	-10,4																					
			25	25	120	-9,7																					
			32	32	130	-8,9																					
			Cylindrisk skärf D > d Fintandad	●	4	16	16	100										6	16,3	-11,3	Ja	Bild 4	SB-2042TRG	DTM-6	BDMT0703	43.200	
						20	20	110																			-10,4
						25	25	120																			-9,7
32	32	130				-8,9																					
Långt cyl. skärf Normaltandad	●	3				17	16	130	6	16,3	-11,0	Ja	Bild 3	SB-2042TRG	DTM-6	BDMT0703	42.400										
						21	20	140																			-10,1
						26	25	160																			-9,5
			33	33	200	-8,8																					
			Weldon-skärf Normal	●	3	16	16	68										6	16,3	-11,3	Ja	Bild 4	SB-2042TRG	DTM-6	BDMT0703	43.200	
						20	20	80																			-10,4
25	25	88				-9,7																					
Weldon-skärf Fintandad	●	4				16	16	68	6	16,3	-11,3	Ja	Bild 4	SB-2042TRG	DTM-6	BDMT0703	43.200										
						20	20	80																			-10,4
						25	25	88																			-9,7
						33	33	100																			-8,8

### Fräskroppar

●: Lagerhållning

Beteckning	Lagerhållning	Antal skär	Mått								Skärlägesvinkel		Kylhåll	Form	Vikt	Reservdelar		Max varvtal	
			φD	φd	φd1	φd2	H	E	a	b	S	A.R. (max)				R.R.	Spännskruv		Nyckel
MECX032R-07-8T-M	●	8	32	16	14	8,5	35	20	5,5	8,5	6	+7	-8,9	Ja	Bild 5	SB-2042TRG	DTM-6		
MECX040R-07-10T-M	●	10	40																-8,4
MECX050R-07-12T-M	●	12	50	22	18	12	40	22	6,3	10,4									-8,3
MECX063R-07-16T-M	●	16	63																-7,9

#### Max. varvtal

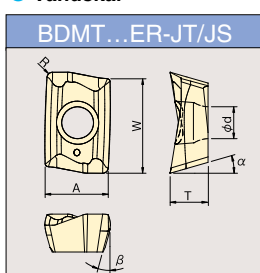
●: Lagerhållning

Om angivet max varvtal överskrids, kan det leda till brott på verktyget genom centrifugalkrafterna, varvid delar kan slungas iväg. Närmare information om detta finns i kapitlet "Varning".

#### Släta ytor med MECX skafffräs med skärdjup i flera steg

Välj mindre än 5,0 mm vid fräsning i flera omgångar, för att få en hög ytkvalitet.

### Vändskär



Beteckning	Mått					Vinkel		Lagerhållning PVD-beläggning			Användbar verktyghållare
	A	T	φd	W	R	α	β	PR1225	PR1025 (PR925)	PR905	
BDMT 070302ER-JT	4,6	2,6	2,3	6,7	0,2	16	15	●	●	●	MECX.....07..
BDMT 070304ER-JT								●	●	●	
BDMT 070308ER-JT								●	●	●	
BDMT 070302ER-JS	4,6	2,6	2,3	6,7	0,2	16	15	●	●	●	MECX.....07..
BDMT 070304ER-JS								●	●	●	
BDMT 070308ER-JS								●	●	●	

※ Sort: PR1225 för stål, PR1025 (PR925) för rostfritt stål, PR905 för gjutgods

※ Användning av geometrier: Standardspånarytare (JT), spånarytare med lågt skärtryck (JS)

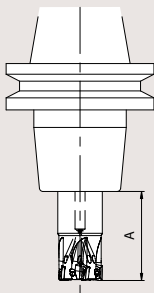
●: Lagerhållning

## MECX spånavverkningskapacitet

[Vc=150 m/min Arbetsstycke: SS1650]

Skär-diam.	Beteckning	Utsticknings-längd A (mm)	
φ8	MECX08-S10-07-1T	16	-
φ10	MECX10-S10-07-1T	17	-
φ12	MECX12-S12-07-2T	18	30
φ16	MECX16-S16-07-3T	20	40
φ20	MECX20-S20-07-4T	20	40
φ25	MECX25-S25-07-5T	25	50
φ32	MECX32-S32-07-6T	30	50

Form



\* Bearbetning med längre utstickningslängd vid användning av MECX08 och MECX10 rekommenderas inte.

## \* Skärdata för JS spånbrytare

- ① MECX08-MECX12  
Minska matningen i vidstående tabeller med 25%.
- ② MECX16 och större  
Minska matningen och ap i vidstående tabeller med 30%.

Beteckning	■ Hörnfräsning	■ Spårfräsning ■ Sned-/spiralfräsning
MECX08-S10-07-1T		
MECX10-S10-07-1T		
MECX12-S12-07-2T		
MECX16-S16-07-3T		
MECX20-S20-07-4T		
MECX25-S25-07-5T		
MECX32-S32-07-6T		

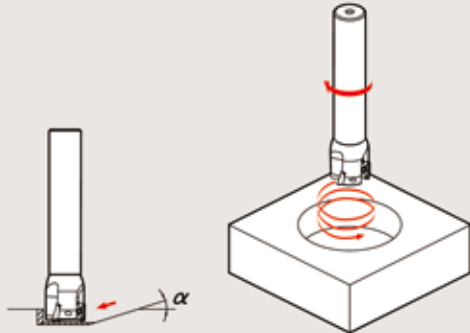
\* Spånavverkningsdiagrammet ovan visar användningsområdet för JT-vändskär (PR1225) vid användning av normaltandad fräs. Om fintandad fräs används, minska ap med 30%.

# MECX Ultra Hurricane Fräsar

## Anvisningar för sned- och cirkulärfräsning

### Snedfräsning • Spiralfräsning

- Rampvinkeln ska vara mindre än  $\alpha^\circ$
- Använd tryckluft eller kraftig spolning.



Fräsdiam.	Vändskär	Max rampvinkel ( $\alpha^\circ$ )
$\phi 8$	BDMT0703	Rekommenderas ej
$\phi 10$		1,5°
$\phi 12, \phi 14$		2°
$\phi 16$		3°
$\phi 17, \phi 18$		1,5°
$\phi 20$		2°
$\phi 21$		1,8°
$\phi 25$		1,3°
$\phi 26$		1,2°
$\phi 32$		0,8°
$\phi 33$		0,5°

## Rekommenderad skärdata

(JT-vändskär)

Arbetsstyckets material	Matning (mm/tand)	Skärhastighet (m/min)		
		PVD-belagda sorter		
		PR1225	PR1025 (PR925)	PR905
Rostfritt stål	0,05~0,07~0,09		100~200	
Kolstål	0,06~0,1~0,15	120~180		
Legerat stål	0,06~0,08~0,12	100~180		
Metallformstål	0,06~0,08~0,12	80~150		
GG gjutgods	0,08~0,1~0,15			100~180
GGG gjutgods	0,08~0,1~0,12			80~120

(JS-vändskär)

Arbetsstyckets material	Matning (mm/tand)	Skärhastighet (m/min)		
		PVD-belagda sorter		
		PR1225	PR1025 (PR925)	PR905
Rostfritt stål	0,05~0,07~0,09		100~200	
Kolstål	0,04~0,08~0,1	120~180		
Legerat stål	0,04~0,06~0,08	100~180		
Metallformstål	0,04~0,06~0,08	80~150		
GG gjutgods	0,04~0,08~0,1			100~180
GGG gjutgods	0,04~0,06~0,08			80~120

### ⚠ VARNING

Följ noga instruktionerna nedan, annars finns risk för allvarliga personskador.

Anvisning om max varvtal är märkt på fräsen.

1. Använd aldrig fräsen vid högre varvtal än vad som anges i katalogen och på fräsen.
2. Följ rekommenderade skärdata och max varvtal vid spånåverknig.
3. Används mer än 10 000 varv ska man kalibrera MECX-fräs och lämplig hållare enligt vidstående tabell.

Max varvtal (varv/min)	ISO 1940-1/8821 (JIS B0905)
20.000	G16
~30.000	G6.3
30.000~	G2.5