

Garant

Frese ad alto avanzamento GARANT Power Q Double, con codolo filettato, Ø D / Numero taglienti Z: 25/2mm

**Dati di ordinazione**

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 213004 25/2 |
| GTIN | 4062406266646 |
| Classe articolo | 210 |

Descrizione**Esecuzione:**

Sistema di utensili con **alloggiamento inserto estremamente stabile** per garantire la **massima sicurezza dei processi**. **Geometrie degli utensili con forza di taglio ridotta** per una **riduzione del carico sul mandrino macchina**.

Ricambi:

Set di viti per inserti n. art. 219799 7 (10IP, 2,8Nm).

Nota:

Usare il giravite dinamometrico GARANT TQ n. art. **211750 Dim. 2,8** con lama n. art. **674252 Dim. 10IP**.

Se si utilizzano prolunghes, lavorare sempre con passaggio interno del lubrorefrigerante.

Descrizione tecnica

| | |
|--|------------|
| Fresatura a interpolazione a_p | 1,2 mm |
| Numero taglienti Z | 2 |
| Ø D_2 | 21 mm |
| Fresatura a interpolazione Ø D_{max} | 48 mm |
| Lunghezza rampa L per α_{max} | 12,55 mm |
| Ø Tagliente D_c | 25 mm |
| Inserto adatto | XOMU094812 |

| | |
|--|--------------------------|
| Fresatura a interpolazione $\varnothing D_{\min.}$ | 40 mm |
| Sede filettata M | M12 |
| Serie | Power Q |
| $\varnothing D_1$ h6 | 12,5 mm |
| $\varnothing D_3$ | 15 mm |
| Angolo rampa $\alpha_{\max.}$ | 2,74 grado |
| Lunghezza complessiva $L_{\text{compl.}}$ | 36 mm |
| Passaggio interno per LR | sì |
| Esecuzione del codolo | con codolo filettato |
| Utilizzo fresa | Fresatura circolare |
| Utilizzo fresa | Fresatura circolare |
| Utilizzo fresa | Plunging |
| Strategia di truciolatura | HPC |
| Sostituzione del materiale | PowerCard |
| Tipo di prodotto | Fresa a copiare (RD..10) |

Accessori

| | |
|--|-------------|
| Bit di precisione per viti Torx Plus®, 1/4 pollice E 6,3 Impronta Torx Plus® 10IP | 674252 10IP |
| Giravite dinamometrico, fisso Coppia impostata 2,8 Nm | 211750 2,8 |
| Set di viti degli inserti 10 pezzi Modello 7 | 219799 7 |