

Garant**Frese ad alto avanzamento GARANT Power Q Double, codolo Weldon, Ø D /
Numero taglienti Z: 25/2mm****Dati di ordinazione**

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 213000 25/2 |
| GTIN | 4062406266349 |
| 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**.

Descrizione tecnica

| | |
|--|------------|
| Lunghezza complessiva L_{compl} | 95 mm |
| Ø Codolo D_s h6 | 25 mm |
| Passaggio interno per LR | sì |
| Numero taglienti Z | 2 |
| Angolo rampa α_{max} | 2,74 grado |
| Inserto adatto | XOMU094812 |
| Fresatura a interpolazione a_p | 1,2 mm |
| Sporgenza totale L_1 | 39 mm |

| | |
|---|--------------------------|
| Fresatura a interpolazione $\varnothing D_{\max}$. | 48 mm |
| $\varnothing D_3$ | 15 mm |
| Angolo di regolazione κ | 15 grado |
| Serie | Power Q |
| \varnothing Tagliente D_c | 25 mm |
| Fresatura a interpolazione $\varnothing D_{\min}$. | 40 mm |
| Lunghezza rampa L per α_{\max} . | 12,55 mm |
| Esecuzione del codolo | codolo Weldon |
| Utilizzo fresa | Fresatura circolare |
| Utilizzo fresa | Plunging |
| Utilizzo fresa | Ramping |
| Strategia di truciolatura | HPC |
| Sostituzione del materiale | PowerCard |
| Tipo di prodotto | Fresa a copiare (RD..10) |

Accessori

| | |
|--|-------------|
| Giravite dinamometrico, fisso Coppia impostata 5,0 Nm | 211750 5,0 |
| Bit di precisione per viti Torx Plus®, 1/4 pollice E 6,3 Impronta Torx Plus® 15IP | 674252 15IP |
| Set di viti degli inserti 10 pezzi Modello 7 | 219799 7 |