

**Garant**

**Frese ad alto avanzamento Feedking, con codolo filettato, Ø D / Numero taglienti Z: 35/5mm**



## Dati di ordinazione

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 212905 35/5   |
| GTIN            | 4045197549747 |
| Classe articolo | 210           |

## Descrizione

### Esecuzione:

Geometria dei taglienti ad azione **dinamica** per i massimi valori di avanzamento. Massima silenziosità grazie ad **alloggiamento per inserti autostabilizzante**. **Geometria ottimizzata** per **minore forza di taglio e minore carico radiale**.

### Vantaggi:

Particolarmente economiche grazie agli inserti **a 4 taglienti estremamente stabili**.

### Nota:

Se si utilizzano prolunghe, lavorare sempre con passaggio interno del lubrorefrigerante. Usare il giravite dinamometrico GARANT TQ n. art. **211750 Dim. 2,2** con lama n. art. **674252 Dim. 9IP**.

## Descrizione tecnica

|                                    |                      |
|------------------------------------|----------------------|
| Lunghezza complessiva $L_{compl.}$ | 42 mm                |
| Sede filettata M                   | M16                  |
| Ø Tagliente $D_c$                  | 35 mm                |
| Set di viti per inserti            | 219810 (9IP; 2,2 Nm) |
| Ø $D_1$ h6                         | 17 mm                |
| Ø $D_2$                            | 28,7 mm              |
| Inserto adatto                     | XD.. 070308          |

|  |                          |
|--|--------------------------|
| Profondità di taglio massima $a_{p,max}$           | 0,85 mm                  |
| $\varnothing D_3$                                  | 22 mm                    |
| Numero taglienti Z                                 | 5                        |
| Passaggio interno per LR                           | sì                       |
| Lunghezza rampa L per $\alpha_{max}$ .             | 21 mm                    |
| Fresatura a interpolazione $\varnothing D_{min}$ . | 57 mm                    |
| Fresatura a interpolazione $a_p$                   | 0,85 mm                  |
| Angolo rampa $\alpha_{max}$ .                      | 0,82 grado               |
| Fresatura a interpolazione $\varnothing D_{max}$ . | 68 mm                    |
| Serie  | FeedKing                 |
| Esecuzione del codolo                              | con codolo filettato     |
| Utilizzo fresa                                     | Ramping                  |
| Utilizzo fresa                                     | Plunging                 |
| Utilizzo fresa                                     | Fresatura circolare      |
| Passo dei taglienti                                | differente               |
| Strategia di truciolatura                          | HPC                      |
| Sostituzione del materiale                         | PowerCard                |
| Tipo di prodotto                                   | Fresa a copiare (RD..10) |

## Accessori

|   |            |
|---|------------|
| Set di viti per inserti 10 pezzi  | 219810     |
| Giravite dinamometrico, fisso Coppia impostata 2,2 Nm                               | 211750 2,2 |
| Bit di precisione per viti Torx Plus®, 1/4 pollice E 6,3<br>Impronta Torx Plus® 9IP | 674252 9IP |