

**Garant**

**Frese ad alto avanzamento Feedking, con codolo filettato, Ø D / Numero taglienti Z: 25/2mm**



## Dati di ordinazione

Numero d'ordine	212905 25/2
GTIN	4045197320865
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. 3,8** con lama n. art. **674252 Dim. 15IP**.

## Descrizione tecnica

Set di viti per inserti	219933 (15IP; 3,8 Nm)
Ø D <sub>1</sub> h6	12,5 mm
Ø Tagliente D <sub>c</sub>	25 mm
Ø D <sub>3</sub>	9 mm
Ø D <sub>2</sub>	20,7 mm
Profondità di taglio massima a <sub>p max</sub>	1,15 mm
Sede filettata M	M12

Inserto adatto	XD.. 09T308
Lunghezza complessiva $L_{\text{compl.}}$	35 mm
Numero taglienti Z	2
Passaggio interno per LR	sì
Lunghezza rampa L per $\alpha_{\text{max.}}$	8,5 mm
Fresatura a interpolazione $\varnothing D_{\text{min.}}$	34 mm
Fresatura a interpolazione $a_p$	1,15 mm
Angolo rampa $\alpha_{\text{max.}}$	2,02 grado
Fresatura a interpolazione $\varnothing D_{\text{max.}}$	48 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

Bit di precisione per viti Torx Plus®, 1/4 pollice E 6,3 Impronta Torx Plus® 15IP	674252 15IP
Giravite dinamometrico, fisso Coppia impostata 3,8 Nm	211750 3,8
Set di viti per inserti 10 pz.	219933