Garant

Wysokowydajne frezy FeedKing, chwyt Weldon, ⌀ D / liczba ostrzy Z: 20/2 mm

Dane zamówienia

Numer katalogowy	212900 20/2
GTIN	4045197302595
Klasa artykułu	21O

Opis

Wykonanie:
Dynamiczniedziałająca geometria ostrzy do bardzo wysokich posuwów. Szczególnie spokojna praca dzięki**samoczynnie stabilizującym się gniazdom płytek skrawających**. **Optymalna geometria**umożliwiająca zmniejszenie sił skrawania, dzięki temu**mniejsze obciążenie wrzeciona głównego**.
Zaleta:
Bardzo ekonomiczne dzięki **szczególnie stabilnym,**
4-ostrzowym płytkom skrawającym.
wskazówka:
Stosować wkrętak dynamometryczny GARANT TQ nr **211750, wielk. 2,2** z ostrzem nr **674252, wielk. 9IP**.
Zastosowanie frezu: Ramping
Zastosowanie frezu: Frezowanie cyrkulacyjne
Zastosowanie frezu: Ramping
Podział ostrzy frezu: nierówna
Strategia skrawania: HPC
Wymiana narzędzi: PowerCard
chłodzenie wewnętrzne: tak
Liczba ostrzy Z: 2
⌀ D_3: 6,9 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p\ maks.}$: 0,85 mm
Długość wysięgu L_1: 35 mm
długość całkowita L_{ges}: 85 mm
⌀ chwytu D_s h6: 20 mm

Opis techniczny

Długość wysięgu L_1	35 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p\ maks.}$	0,85 mm
∅ chwytu D_s h6	20 mm
długość całkowita L_{ges}	85 mm
∅ ostrzy D_c	20 mm
∅ D_3	6,9 mm
śruby mocujące	219810 (9IP; 2,2 Nm)
pasująca wymienna płytka skrawająca	XD.. 070308
Liczba ostrzy Z	2
chłodzenie wewnętrzne	tak
Frez obiegowy ∅ $D_{maks.}$	39 mm
Frez obiegowy ∅ $D_{min.}$	29,7 mm
Kąt rampingu $\alpha_{maks.}$	5,2 stopni
Długość rampingu dla $\alpha_{maks.}$	9,4 mm
Frez obiegowy a_p	0,85 mm
Seria	FeedKing
wykonanie chwytu	chwyt Weldon
Zastosowanie frezu	Ramping
Zastosowanie frezu	Frezowanie cyrkulacyjne
Zastosowanie frezu	Ramping
Podział ostrzy frezu	nierówna
Strategia skrawania	HPC
Wymiana narzędzi	PowerCard

Akcesoria

zestaw śrub do płytek skrawających 10 -elem.	219810

Wkrętaki dynamometryczne, nastawione na stałe nastawiony moment obrotowy 2,2 N·m	211750 2,2
Grot dla wkrętów Torx Plus®, chwyt E 6,3 profil Torx-Plus® 9IP	674252 9IP