

**Głowice kątowe Softcut® 90° MTC, z gwintem, Ø D / liczba ostrzy Z: 19,7/3 mm****Dane zamówienia**

| | |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 215570 19,7/3 |
| GTIN | 4045197409201 |
| Klasa artykułu | 210 |

Opis**Wykonanie:**

Precyzyjny frez kątowy o zmiennej podziałce zębów zapewniającej spokojną pracę, najwyższą precyzję i wydajność skrawania. Nowa generacja wysokowydajnych frezów kątowych z wymiennymi płytkami skrawającymi **geometrią umożliwiającą zmniejszenie sił skrawania, do stosowania MTCwniestabilnych warunkach** do wrzecion o małej mocy.

Zastosowanie:

Do frezowania kąтового, również w pełnym materiale. Uniwersalne zastosowanie do wszystkich rodzajów stali, również nierdzewnych i kwasoodpornych.

Część zamienna:

Zestaw śrub do płytek skrawających nr 21 9826 (8IP 2,2 Nm).

wskazówka:

Przy zastosowaniu płytek skrawających o promieniu większym od 2 mm trzeba zmodyfikować gniazdo płytki.

Stosować wkręta dynamometryczne GARANT TQ nr **21 1750 wielk. 2,2 z grotem nr 67 4252 wielk. 8IP.**

Kąt ustawienia κ : 90 stopni

Zastosowanie frezu: frezowanie kątowe

Zastosowanie frezu: Frezowanie cyrkulacyjne

Zastosowanie frezu: Ramping

Podział ostrzy frezu: nierówne

chłodzenie wewnętrzne: tak

długość całkowita L_{ges} : 30 mm

Ø D_1 h6: 10,5 mm

Ø D_2 : 17,7 mm

gwint uchwyty M: M10

Frez obiegowy Ø D_{min} : 27,1 mm

Frez obiegowy $\varnothing D_{\text{maks.}}$: 39,1 mm

Opis techniczny

| | |
|--|-------------------------|
| śruby mocujące | 219826 (8IP; 2,2 Nm) |
| \varnothing ostrzy D_c | 19,7 mm |
| gwint uchwytu M | M10 |
| $\varnothing D_1$ h6 | 10,5 mm |
| $\varnothing D_2$ | 17,7 mm |
| długość całkowita L_{ges} | 30 mm |
| pasująca wymienna płytko skrawająca | AP.. 1335.. |
| Liczba ostrzy Z | 3 |
| Frez obiegowy $\varnothing D_{\text{maks.}}$ | 39,1 mm |
| Frez obiegowy a_p | 1,7 mm |
| Frez obiegowy $\varnothing D_{\text{min.}}$ | 27,1 mm |
| Kąt rampingu $\alpha_{\text{maks.}}$ | 4,4 stopni |
| Długość rampingu dla $\alpha_{\text{maks.}}$ | 117 mm |
| Seria | Softcut® |
| wykonanie chwytu | z gwintem |
| Kąt ustawienia κ | 90 stopni |
| Zastosowanie frezu | frezowanie kątowe |
| Zastosowanie frezu | Frezowanie cyrkulacyjne |
| Zastosowanie frezu | Ramping |
| Podział ostrzy frezu | nierówne |
| chłodzenie wewnętrzne | tak |
| Strategia skrawania | MTC |
| Wymiana narzędzi | PowerCard |

Akcesoria

| | |
|---|------------|
| zestaw śrub do płytek skrawających 10 -elem. | 219826 |
| Grot dla wkrętów Torx Plus®, chwyt E 6,3 profil Torx-Plus® 8IP | 674252 8IP |
| Wkrętaki dynamometryczne, nastawione na stałe nastawiony moment obrotowy 2,2 N·m | 211750 2,2 |