



Głowice do kopiowania 0° ujemne, chwyt walcowy, Ø D / liczba ostrzy Z: 10 mm



Dane zamówienia

Numer katalogowy	212070 10
GTIN	4045197192271
Klasa artykułu	210

Opis

Wykonanie:

Głowice frezarskie o zmiennej podziałce i spokojnym biegu

- **duża dokładność ruchu obrotowego w kierunku promieniowym i osiowym**
- **bezstopniowe pozycjonowanie na nowo przy zużyciu krawędzi skrawających.**

wskazówka:

$a_{p\ maks.} = 1,1\ mm.$

Stosować wkrętaki dynamometryczne TQ GARANT nr **211750, wielk. 0,6** z grotem nr **674252, wielk. 6IP**.

Frez odpowiedni do kształtu płytek: okrągłe

Zastosowanie frezu: Ramping

Zastosowanie frezu: Frezowanie cyrkulacyjne

Podział ostrzy frezu: nierówne

Wymiana narzędzi: PowerCard

chłodzenie wewnętrzne: tak

Liczba ostrzy Z: 2

Długość wysięgu L_1 : 30 mm

długość całkowita L_{ges} : 70 mm

Ø chwytu D_s h6: 10 mm

Frez obiegowy Ø $D_{min.}$: 15 mm

Frez obiegowy Ø $D_{maks.}$: 19,1 mm

Opis techniczny

pasująca wymienna płytka skrawająca	RD.. 0501
Ø ostrzy D_c	10 mm

śruby mocujące	219802 (6IP; 0,6 Nm)
długość całkowita L_{ges}	70 mm
Długość wysięgu L_1	30 mm
\varnothing chwytu D_s h6	10 mm
Liczba ostrzy Z	2
chłodzenie wewnętrzne	tak
Frez obiegowy $\varnothing D_{maks.}$	19,1 mm
Frez obiegowy $\varnothing D_{min.}$	15 mm
Kąt rampingu $\alpha_{maks.}$	34,3 stopni
Długość rampingu dla $\alpha_{maks.}$	1,6 mm
Frez obiegowy a_p	1,1 mm
Seria	Frezy do planowania i kopiowania
wykonanie chwytu	chwyt walcowy
Frez odpowiedni do kształtu płytek	okrągłe
Zastosowanie frezu	Ramping
Zastosowanie frezu	Frezowanie cyrkulacyjne
Podział ostrzy frezu	nierówne
Wymiana narzędzi	PowerCard

Akcesoria

zestaw śrub do płytek skrawających 10 -elem.	219802
Wkrętaki dynamometryczne, nastawione na stałe nastawiony moment obrotowy 0,6 N·m	211750 0,6
Grot dla wkrętów Torx Plus®, chwyt E 6,3 profil Torx-Plus® 6IP	674252 6IP