

**Wysokowydajne frezy Power Q, chwyt Weldon, Ø D / liczba ostrzy Z: 35/2 mm****Dane zamówienia**

| | |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 212813 35/2 |
| GTIN | 4045197939241 |
| Klasa artykułu | 210 |

Opis**Część zamienna:**

Zestaw śrub do płytek skrawających nr 219812 (15IP; 5,0 Nm).

wskazówka:

Stosować wkrętaki dynamometryczne TQ GARANT **211750, wielk. 5,0** z grotem nr **674252, wielk. 15IP**.

Zastosowanie frezu: Frezowanie cyrkulacyjne

Zastosowanie frezu: Wcinanie

Zastosowanie frezu: Ramping

Strategia skrawania: HPC

Wymiana narzędzi: PowerCard

chłodzenie wewnętrzne: tak

Liczba ostrzy Z: 2

Ø D₃: 19,5 mm

Długość wysięgu L₁: 40 mm

długość całkowita L_{ges}: 100 mm

Ø chwytu D_s h6: 32 mm

Frez obiegowy Ø D_{min}: 44 mm

Opis techniczny

| | |
|-------------------------------------|-------------|
| pasująca wymienna płytka skrawająca | XDM.120516 |
| Kąt rampingu α _{maks.} | 5,15 stopni |
| Ø ostrzy D _c | 35 mm |
| długość całkowita L _{ges} | 100 mm |

| | |
|---------------------------------------|-------------------------|
| Liczba ostrzy Z | 2 |
| chłodzenie wewnętrzne | tak |
| Frez obiegowy a_p | 1,5 mm |
| Długość wysięgu L_1 | 40 mm |
| \varnothing chwytu D_s h6 | 32 mm |
| Frez obiegowy $\varnothing D_{min.}$ | 44 mm |
| Długość rampingu dla $\alpha_{maks.}$ | 22,19 mm |
| $\varnothing D_3$ | 19,5 mm |
| Frez obiegowy $\varnothing D_{maks.}$ | 67 mm |
| Seria | Wysokowydajne frezy Hi5 |
| Kąt ustawienia κ | 11,62 stopni |
| wykonanie chwytu | chwyt Weldon |
| Zastosowanie frezu | Frezowanie cyrkulacyjne |
| Zastosowanie frezu | Wcinanie |
| Zastosowanie frezu | Ramping |
| Strategia skrawania | HPC |
| Wymiana narzędzi | PowerCard |

Akcesoria

| | |
|---|-------------|
| Wkrętaki dynamometryczne, nastawione na stałe nastawiony moment obrotowy 5,0 N·m | 211750 5,0 |
| Grot dla wkrętów Torx Plus®, chwyt E 6,3 profil Torx-Plus® 15IP | 674252 15IP |