

**Garant**

### Fresa per spallamenti Softcut® con filettatura, per inserti AP..



#### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	215570 19,7/3
GTIN	4045197409201
Classe articolo	21O

#### Descrizione

##### Esecuzione:

Frese a inserti di precisione per spallamenti con passo a incremento asimmetrico per rotazione più regolare, massima precisione e capacità di taglio massime. **Nuova generazione** di frese a inserti per spallamenti ad alte prestazioni **con geometria a forza di taglio ridotta per l'impiego MTC in condizioni instabili o per mandrini con bassa potenza.**

##### Uso:

Per spallamenti a grandi profondità anche dal pieno. Ampio campo di impiego con tutti gli acciai, nonché acciai inossidabili e resistenti agli acidi.

##### Ricambi:

Set di viti degli inserti n. art. 219826 (8IP; 2,2 Nm).

##### Nota:

Per l'impiego di inserti con raggio superiore a 2 mm è necessario modificare la sede per inserti. Usare il giravite dinamometrico GARANT TQ n. art. **211750 Dim. 2,2** con lama n. art. **674252 Dim. 8IP**.

#### Descrizione tecnica

Set di viti per inserti	219826 (8IP; 2,2 Nm)
Ø Tagliente D <sub>c</sub>	19,7 mm
Sede filettata M	M10
Ø D <sub>1</sub> h6	10,5 mm
Ø D <sub>2</sub>	17,7 mm

## Scheda tecnica

Lunghezza complessiva L <sub>compl.</sub>	30 mm
Inserto adatto	AP.. 1335..
Numero taglienti Z	3
Fresatura a interpolazione Ø D <sub>max.</sub>	37,4 mm
Fresatura a interpolazione a <sub>p</sub>	1,7 mm
Fresatura a interpolazione Ø D <sub>min.</sub>	36,4 mm
Angolo rampa α <sub>max.</sub>	1,21 grado
Lunghezza rampa L per α <sub>max.</sub>	14,2 mm
Serie	Softcut®
Ø D <sub>3</sub>	16,7 mm
Forma del codolo	con codolo filettato
Angolo di regolazione κ	90 grado
Utilizzo fresa	Fresatura circolare
Utilizzo fresa	Fresatura circolare
Utilizzo fresa	Ramping
Passo dei taglienti	differente
Passaggio interno per LR	sì
Strategia di truciolatura	MTC
Sostituzione del materiale	PowerCard
Tipo di prodotto	Frese per spallamenti

### Prodotti correlati

<https://www.hoffmann-group.com/IT/it/hom/p/215570-19,7/3>