

**Garant****Fresa per spallamenti Softcut® con codolo Weldon, per inserti AP..****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	215155 25/2
GTIN	4045197349200
Classe articolo	210

**Descrizione****Esecuzione:**

Frese a inserti di precisione per spallamenti con passo a incremento asimmetrico per rotazione più regolare, massima precisione e prestazioni di taglio migliori. 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.

Speciale per l'impiego **MTC (Multi Task Cutting)** con la nuova generazione di centri di tornitura / fresatura (**MTM**).

**Nota:**

Per l'impiego di inserti con raggio superiore a 3,1 mm è necessario modificare la sede per inserti. Usare il giravite dinamometrico GARANT TQ n. art. **211750 Dim. 3,8** con lama n. art. **674252 Dim. 15IP.**

**Descrizione tecnica**

Ø Tagliente D <sub>c</sub>	25 mm
Lunghezza complessiva L <sub>compl.</sub>	100 mm
Inserto adatto	AP.. 1805..
Sporgenza totale L <sub>1</sub>	44 mm
Ø Codolo D <sub>s</sub> h6	25 mm
Set di viti per inserti	219824 (15IP; 3,8 Nm)

## Scheda tecnica

Numero taglienti Z	2
Lunghezza rampa L per $\alpha_{\max}$	16,95 mm
Fresatura a interpolazione $\varnothing D_{\max}$	48 mm
Fresatura a interpolazione $\varnothing D_{\min}$	44 mm
Fresatura a interpolazione $a_p$	1 mm
Angolo rampa $\alpha_{\max}$	1,69 grado
Serie	Softcut®
$\varnothing D_3$	19 mm
Forma del codolo	codolo Weldon
Angolo di regolazione $\kappa$	90 grado
Utilizzo fresa	Fresatura di spallamenti
Utilizzo fresa	Ramping
Utilizzo fresa	Fresatura circolare
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/215155-25/2>