

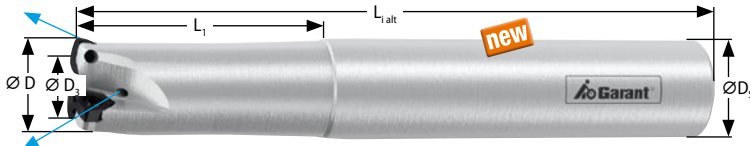


Garant High-performance-fræser Power Q til XOM.060310 | XDM.090416 | XDM.120516

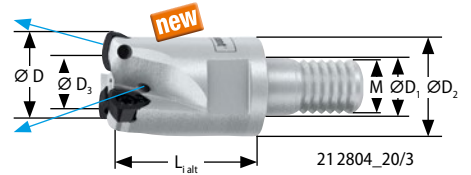
High-performance-fræser Power Q til XOM.060310

Reservedel: Vendeplatteskruesæt nr. 219799 1 (8IP; 1,2 Nm).

Bemærk: Anvend GARANT momenskruetrækker TQ nr. **211750 str. 1,2** med klinge nr. **674252 str. 8IP**.
21 2804 – Anvend altid indvendig køling i forbindelse med forlængere.



21 2803_20/3



21 2804_20/3

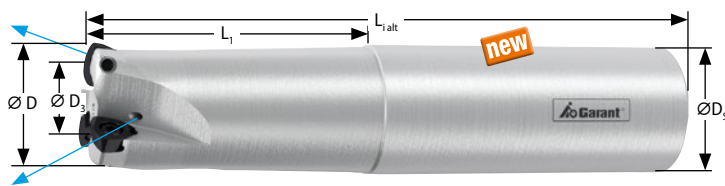
Ø D / antal skær Z	210		Ø D ₃	L ₁		L _{1alt}		Ø D ₅	Cirkulær borefræsning Ø D _{min}	Cirkulær borefræsning Ø D _{maks}	Cirkulær borefræsning a _p	Rampinvinkel α _{maks}	Rampinglængde L for α _{maks}		
	21 2802	21 2803		21 2802	21 2803	21 2802	21 2803								
High-performance-fræser Power Q															
mm	Weldon-skaft		Cylindrisk skaft		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	grader	mm		
16/2	162,-		168,-		8,5	30	70	80	150	16	19	30	0,3	6,4	8,9
18/2	167,-		172,-		10,5	30	20	80	150	16	23	34	0,3	4,7	12,2
20/3	203,-		209,-		12,5	35	100	85	180	20	27	38	0,3	3,7	15,5
22/3	213,-		221,-		14,5	35	30	85	180	20	31	42	0,3	3	19,1

Ø D / antal skær Z	210		Ø D ₃	Ø D ₁ h ₆	L _{1alt}	Ø D ₂	Holdegevind M	Cirkulær borefræsning Ø D _{min}	Cirkulær borefræsning Ø D _{maks}	Cirkulær borefræsning a _p	Rampinvinkel α _{maks}	Rampinglængde L for α _{maks}
	21 2804											
High-performance-fræser Power Q med gevind												
mm	mm		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	grader	mm
16/2	144,-		8,5	8,5	25	13	M8	19	30	0,3	6,4	8,9
18/2	145,-		10,5	8,5	25	13	M8	23	34	0,3	4,7	12,2
20/3	176,-		12,5	10,5	28	18	M10	27	38	0,3	3,7	15,5
22/3	181,-		14,5	10,5	28	18	M10	31	42	0,3	3	19,1

High-performance-fræser Power Q til XDM.090416

Reservedel: Vendeplatteskruesæt nr. 219799 1 (10IP; 2,2 Nm).

Bemærk: Anvend GARANT momenskruetrækker TQ nr. **211750 str. 2,2** med klinge nr. **674252 str. 10IP**.
21 2809 – Anvend altid indvendig køling i forbindelse med forlængere.



21 2808_32/3



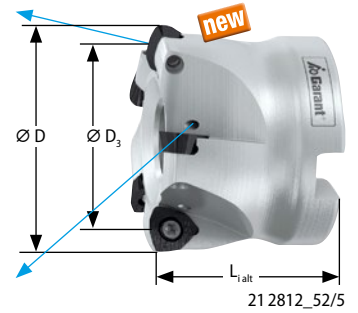
21 2809_32/3

Ø D / antal skær Z	210		Ø D ₃	L ₁		L _{1alt}		Ø D ₅	Cirkulær borefræsning Ø D _{min}	Cirkulær borefræsning Ø D _{maks}	Cirkulær borefræsning a _p	Rampinvinkel α _{maks}	Rampinglængde L for α _{maks}		
	21 2807	21 2808		21 2807	21 2808										
High-performance-fræser Power Q															
mm	Weldon-skaft		Cylindrisk skaft		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	grader	mm		
25/2	203,-		216,-		14	39	120	95	200	25	31	47	1	5,5	20,8
28/2	216,-		229,-		17	39	40	95	200	25	37	53	1	4,2	27,2
30/3	250,-		262,-		19	40	120	100	200	32	41	57	1	3,6	31,8
32/3	251,-		263,-		21	40	120	100	200	32	45	61	1	3,2	35,8
35/3	268,-		285,-		24	40	50	100	200	32	51	67	1	2,7	42,5
40/4	307,-		322,-		29	50	50	110	250	32	61	77	1	2,1	54,6

Ø D / antal skær Z	210		Ø D ₃	Ø D ₁ h ₆	L _{1alt}	Ø D ₂	Holdegevind M	Cirkulær borefræsning Ø D _{min}	Cirkulær borefræsning Ø D _{maks}	Cirkulær borefræsning a _p	Rampinvinkel α _{maks}	Rampinglængde L for α _{maks}
	21 2809											
High-performance-fræser Power Q med gevind												
mm	mm		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	grader	mm
25/2	165,-		14	12,5	36	21	M12	31	47	1	5,5	20,8
28/2	172,-		17	12,5	36	21	M12	37	53	1	4,2	27,2
30/3	204,-		19	17	47	29	M16	41	57	1	3,6	31,8
32/3	206,-		21	17	47	29	M16	45	61	1	3,2	35,8
35/3	223,-		24	17	47	29	M16	51	67	1	2,7	42,5
40/4	259,-		29	17	47	29	M16	61	77	1	2,1	54,6



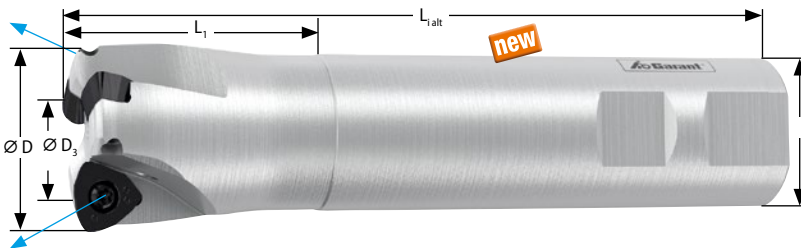
Ø D / antal skær Z	210	Ø D ₃	L _{1alt}	Holdebo- ring-Ø	Cirkulær bore- fræsning Ø D _{min}	Cirkulær bore- fræsning Ø D _{maks}	Cirkulær bore- fræsning a _p	Rampingvinkel α _{maks}	Ramping- længde L for α _{maks}	
	21 2812									
	High-performance-fræser									
	Power Q med boring									
50/5	273,-	39	40	22	81	97	1	1,5	76,3	
52/5	273,-	41	40	22	85	101	1	1,4	82	



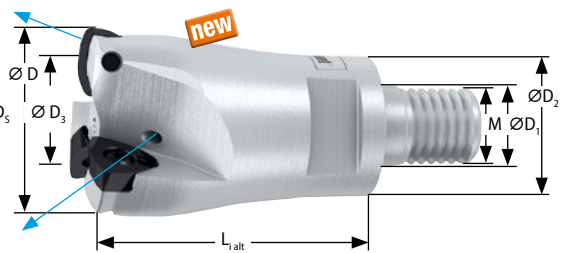
High-performance-fræser Power Q til XDM.120516

Reservedel: Vendeplatteskruesæt nr. 219812 (15IP; 5,0 Nm).

Bemærk: Anvend GARANT momentskruetrækker TQ nr. 211750 str. 5,0 med klinge nr. 674252 str. 15IP.



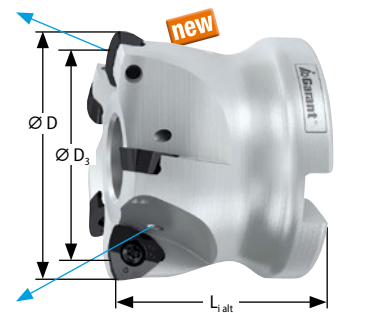
21 2813_40/3



21 2816_40/3

Ø D / antal skær Z	210	21 2813	210	21 2814	Ø D ₃	L ₁		L _{1alt}		Ø D _{h6}	Cirkulær bore- fræsning Ø D _{min}	Cirkulær bore- fræsning Ø D _{maks}	Cirkulær bore- fræsning a _p	Rampingvinkel α _{maks}	Ramplinglæng- de L for α _{maks}
	High-performance-fræser					21 2813	21 2814	21 2813	21 2814						
	Weldon-skaft		Cylindrisk skaft												
mm															
30/2	216,-		229,-		14,5	40	120	100	200	32	34	57	1,5	7,97	14,28
32/2	218,-		231,-		16,5	40	120	100	200	32	38	61	1,5	6,54	17,45
35/2	235,-		251,-		19,5	40	50	100	200	32	44	67	1,5	5,15	22,19
40/3	271,-		304,-		24,5	50	50	110	250	32	54	77	1,5	3,8	30,1

Ø D / antal skær Z	210	Ø D ₃	Ø D ₁ h6	L _{1alt}	Ø D ₂	Holdegevind M	Cirkulær bore- fræsning Ø D _{min}	Cirkulær bore- fræsning Ø D _{maks}	Cirkulær bore- fræsning a _p	Rampingvinkel α _{maks}	Ramplinglængde L for α _{maks}	
	High-performance-fræser											
	Power Q med gevind											
mm												
30/2	171,-		14,5	17	47	29	M16	34	57	1,5	7,97	14,28
32/2	172,-		16,5	17	47	29	M16	38	61	1,5	6,54	17,45
35/2	189,-		19,5	17	47	29	M16	44	67	1,5	5,15	22,19
40/3	224,-		24,5	17	60	29	M16	54	77	1,5	3,8	30,1



21 2817_63/5

Ø D / antal skær Z	210	Ø D ₃	L _{1alt}	Holdebo- ring-Ø	Cirkulær bore- fræsning Ø D _{min}	Cirkulær bore- fræsning Ø D _{maks}	Cirkulær bore- fræsning a _p	Rampingvinkel α _{maks}	Ramplinglængde L for α _{maks}	
	High-performance-fræser									
	Power Q med boring									
50/3	209,-	34,8	40	22	74	97	1,5	2,5	45,8	
50/4	240,-	34,8	40	22	74	97	1,5	2,5	45,8	
52/3	211,-	36,8	40	22	78	101	1,5	2,33	57,3	
52/4	241,-	36,8	40	22	78	101	1,5	2,33	57,3	
63/5	304,-	47,8	50	27	100	123	1,5	1,73	66,2	
66/5	305,-	50,8	50	27	106	129	1,5	1,62	70,72	
80/6	384,-	64,8	50	32	134	157	1,5	1,23	93,15	
100/7	492,-	84,8	63	32	174	197	1,5	0,92	124,6	

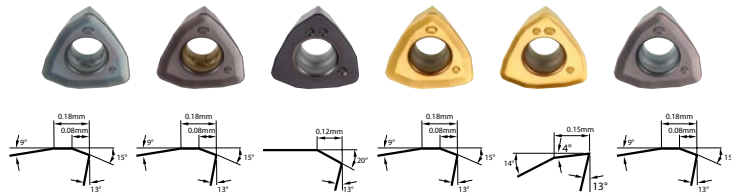


Garant Fræsevendepletter til high-performance-fræser Power Q nr. 212802 op til 212817

Bemærk: Vejledende værdier for $a_e = 0,5 \dots 1 \times D / a_{p \text{ maks.}}$

Egnet til/ v_c [m/min]	Alu kunststof	Alu Alu støbegods > 10% Si	< 500 N	< 750 N	< 900 N	< 1100 N	< 1400 N	< 50 HRC	< 55 HRC	< 60 HRC	< 65 HRC	< 67 HRC	INOX < 900 N	INOX > 900 N	Ti > 850 N	GG(G)	Uni	
ISO-kode	N	N	P	P	P	P	P	H	H	H	H	H	M	M	S	K		
21 2819/2860/2887			330	280	240													
21 2824/2866/2889						240	220											
21 2830/2877/2891								110	80	50								
21 2836/2879/2893													190	170		200		
21 2842/2881/2895													180	160	50			
21 2854/2885/2899			280	260	220	200	180						150	130			●	

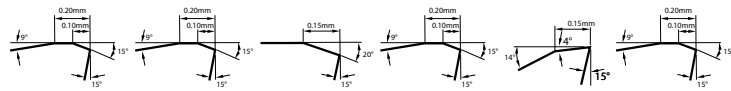
Fræsevendepletter XOM.060310



new

Type		ST900	ST1400	HART	INOX	TI	UNI		Maks. skæredyb- de $a_{p \text{ maks.}}$ mm	Programme- ringsradius ved $a_{p \text{ maks.}}$ mm
21A 21 2819	XOMT060310ZZSR	HB4020	10,90	-	-	-	-	10	1,1	2
21A 21 2824		HB4030	-	10,90	-	-	-	10	1	2
21A 21 2830	XOMW060310ZZSR	HB4715	-	-	10,90	-	-	10	0,5	2
21A 21 2836	XOMT060310ZZSR	HB4130	-	-	-	10,90	-	10	0,9	2
21A 21 2842	XOMT060310ZZER	HB4430	-	-	-	-	10,90	10	0,6	2
21A 21 2854	XOMT060310ZZER	HB415	-	-	-	-	-	10	1	2
f_z		mm	0,8	0,8	0,4	0,8	0,5	●		

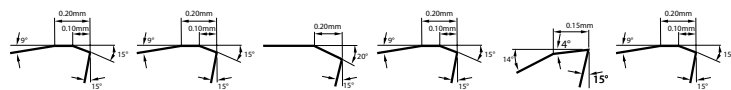
Fræsevendepletter XDM.090416



new

Type		ST900	ST1400	HART	INOX	TI	UNI		Maks. skæredyb- de $a_{p \text{ maks.}}$ mm	Programme- ringsradius ved $a_{p \text{ maks.}}$ mm
21A 21 2860	XDMT090416ZDSR	HB4020	12,40	-	-	-	-	10	1,3	3
21A 21 2866		HB4030	-	12,40	-	-	-	10	1,2	3
21A 21 2877	XDMW090416ZDSR	HB4715	-	-	12,40	-	-	10	0,7	3
21A 21 2879	XDMT090416ZDSR	HB4130	-	-	-	12,40	-	10	1,1	3
21A 21 2881	XDMT090416ZDER	HB4430	-	-	-	-	12,40	10	0,7	3
21A 21 2885	XDMT090416ZDSR	HB415	-	-	-	-	-	10	1,2	3
f_z		mm	1,1	1,1	0,8	1,1	0,6	●		

Fræsevendepletter XDM.120516



new

Type		ST900	ST1400	HART	INOX	TI	UNI		Maks. skæredyb- de $a_{p \text{ maks.}}$ mm	Programme- ringsradius ved $a_{p \text{ maks.}}$ mm
21A 21 2887	XDMT120516ZDSR	HB4020	13,90	-	-	-	-	10	1,5	3
21A 21 2889		HB4030	-	13,90	-	-	-	10	1,3	3
21A 21 2891	XDMW120516ZDSR	HB4715	-	-	13,90	-	-	10	0,8	3
21A 21 2893	XDMT120516ZDSR	HB4130	-	-	-	13,90	-	10	1,2	3
21A 21 2895	XDMT120516ZDER	HB4430	-	-	-	-	13,90	10	0,9	3
21A 21 2899	XDMT120516ZDSR	HB415	-	-	-	-	-	10	1,3	3
f_z		mm	1,2	1,2	0,9	1,2	0,8	●		