



Fresa ad alto avanzamento 7792VX, codolo cilindrico, Ø D / Numero taglienti Z: 40/2mm



Dati di ordinazione

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 221900 40/2 |
| GTIN | 4059782504837 |
| Classe articolo | 28R |

Descrizione

Descrizione:

La struttura innovativa degli inserti nonché il relativo angolo di registro nel corpo della fresa riducono considerevolmente le forze radiali deviandole in direzione assiale. Inserti particolarmente spessi con 4 taglienti per le applicazioni più difficili ed elevata redditività. L'utensile offre particolari vantaggi nella fresatura a spianare e nella fresatura di tasche profonde, e grazie allo smusso Wiper rettificato è altrettanto adatto per fresatura a tuffo e finitura.

Descrizione tecnica

| | |
|--------------------------------------------------|-----------------------|
| Lunghezza complessiva $L_{\text{compl.}}$ | 172 mm |
| Tipo inserti | 16 |
| Ø Codolo D_s h6 | 40 mm |
| Ø Tagliente D_c | 40 mm |
| Vite inserto | 229920 (TP20; 7,6 Nm) |
| Ø D_3 | 13 mm |
| Sporgenza totale L_1 | 102 mm |
| Profondità di taglio massima $a_{p \text{ max}}$ | 3,5 mm |
| Inserto adatto | XD.. |
| Numero taglienti Z | 2 |
| Passaggio interno per LR | sì |
| Fresatura a interpolazione Ø $D_{\text{max.}}$ | 78 mm |

| | |
|----------------------------------------------------|--------------------------|
| Fresatura a interpolazione $\varnothing D_{\min.}$ | 53 mm |
| Angolo rampa $\alpha_{\max.}$ | 3,18 grado |
| Lunghezza rampa L per $\alpha_{\max.}$ | 6,3 mm |
| Angolo di regolazione κ | 16 grado |
| Esecuzione del codolo | codolo cilindrico |
| Utilizzo fresa | Ramping |
| Utilizzo fresa | Fresatura circolare |
| Utilizzo fresa | Plunging |
| Strategia di truciolatura | HPC |
| Tipo di prodotto | Fresa a copiare (RD..10) |

Accessori

| | |
|-------------------|--------|
| Vite di serraggio | 229920 |
|-------------------|--------|