



Fresa per spallamenti a 90° 5720VZ16, con filettatura, Ø D / Numero taglienti Z: 25/2mm



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	220806 25/2
GTIN	2050002058323
Classe articolo	28R

Descrizione

Esecuzione:

I corpi fresa con codolo cilindrico sono equilibrati con $G = 6,3$ a 30000 g/min. Le frese a manicotto e le frese con interfaccia modulare vanno equilibrate insieme all'attacco prima della lavorazione a velocità elevate. La struttura permette il montaggio di tutti gli inserti a raggio fino a $r_e=6,0\text{mm}$, senza modifica del supporto e senza correzione della lunghezza.

Descrizione tecnica

Inserto adatto	ZD.. 16M5
Profondità di taglio massima $a_{p\text{ max}}$	16 mm
Vite inserto	229900 (TP20; 6,0 Nm)
Sede filettata M	M12
Ø Tagliente D_c	25 mm
Lunghezza complessiva $L_{\text{compl.}}$	50 mm
Numero taglienti Z	2
Angolo rampa $\alpha_{\text{max.}}$	9,17 grado
Fresatura a interpolazione Ø $D_{\text{max.}}$	48 mm
Fresatura a interpolazione a_p	4 mm
Fresatura a interpolazione Ø $D_{\text{min.}}$	34 mm

Lunghezza rampa L per α_{\max} .	15,5 mm
$\varnothing D_3$	9 mm
Esecuzione del codolo	con filettatura
Angolo di regolazione κ	90 grado
Utilizzo fresa	Fresatura circolare
Utilizzo fresa	Ramping
Utilizzo fresa	Fresatura di spallamenti
Passaggio interno per LR	sì
Tipo di prodotto	Frese per spallamenti

Accessori

Vite di serraggio	229900
-------------------	--------