



## Fresatura W66 53 Hrc

**YouTube**

Guarda il video su YouTube  
[www.youtube.it](http://www.youtube.it)

Vai sul canale TTETEC

Macchina : MIKRON VCP 600

Attacco : HsKA63

Mandrino : Idraulico

Materiale : W66 53 Hrc

Lubrificazione : aria



Parametri fresa sgrossare :

5826-120-48

S= 3100 g/min

F= 6100 mm/min F1=3000 mm/min

Ang rampa = 2'

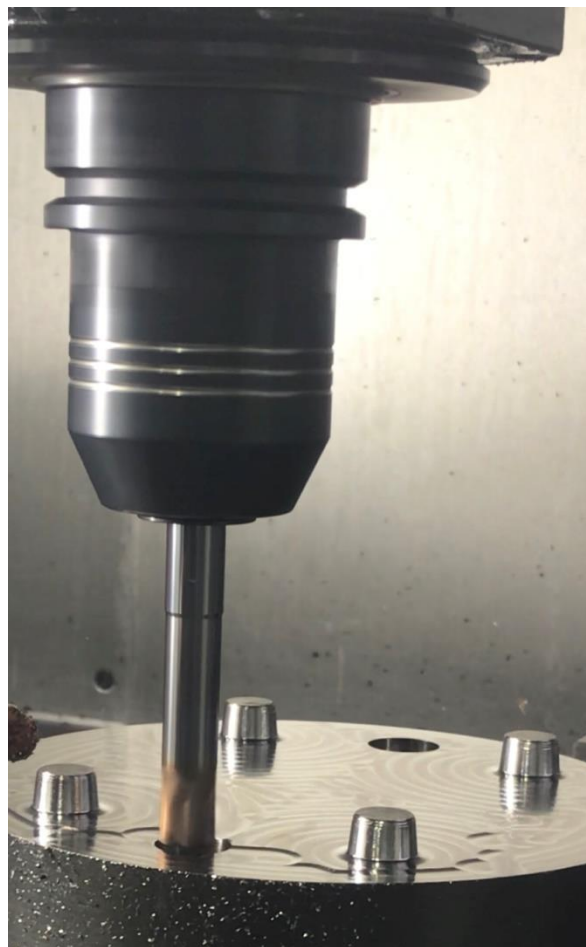
Ad= 0,3 mm

Ap= 7mm

Vq = 12,8 cm<sup>3</sup>/min

La fresa dopo 55 minuti di contatto non presenta segni di usura

Nonostante la sporgenza di 70 mm .. Pari a 6 D non ci sono vibrazioni La lavorazione risulta stabile anche quando incontra il taglio interrotto sul piano ( fori )



La sporgenza della fresa è stata volutamente lasciata così per verificare stabilità con alte sporgenze

Note :

La nuova serie mini booster viene applicata su tutti gli acciai temprati fino a 70 Hrc . Grazie alla sua particolare geometria è stabile anche nelle lavorazioni in profondità dove è necessario far sporgere l' utensile dal mandrino oltre 4xD