

🔍 Focus on:

STAMPO A CALDO Costruzione & Rigenerazione

Affidabilità nel processo

Tempi di esecuzione di fresatura ridotti

Elevate durate degli utensili



Guarda un video 5826



Per tutte le novità, potete consultare
la sezione pubblicazioni del nostro sito!



<https://www.youtube.com/watch?v=weYlrPPSid8>

S V I L U P P A T O
& P R O G E T T A T O



I N I T A L I A

tte srl

Via Trebbia, 41/A
23868 Valmadrera (Lecco)

info@ttetec.it
T. +39 0341 207108
F. +39 0341 202940

in f y



Unimax 55Hrc

Macchina: Dmu
Attacco: Hsk A 63
Materiale: Unimax
Durezza: 55 Hrc
Lubrificazione: secco

Fresa: 5826-100-30

Vt = 50 m/min
S = 1600
Fz = 0,17 mm/dente
F = 1600 mm/min
Ae = 7 mm
Ap = 0,2 mm
Durata fresa = 480 minuti



Linea mini booster

- Geometria negativa adatta alla sgrossatura di
- materiali temprati
- con presenza di forte taglio interrotto
- Sovrametallo variabile
- Presenza di saldatura o riporti di stellite

Il cliente ha potuto sgrossare più stampi .
L' affidabilità del prodotto garantisce al cliente di
poter effettuare lavorazioni non presidiate

tte srl

Via Trebbia, 41/A
23868 Valmadrera (Lecco)

info@ttetec.it
T. +39 0341 207108
F. +39 0341 202940



Scarica il catalogo 5826



Per tutte le novità, potete consultare
la sezione pubblicazioni del nostro sito!

<https://ttetec.eu/it/pubblicazioni/news/frese-5826-5864t-mini-booster>



Focus on:

STAMPO A CALDO
Costruzione & Rigenerazione

203

VER.000.00.00



La fresa d.4 è stata usata per effettuare le riprese , le aperture delle flange .

Anche in questa situazione la fresa ha lavorato bene .
Non sono state rilevate scheggiature dopo 270 minuti di contatto

Unimax 55Hrc

Macchina: Dmu
Attacco: Hsk A 63
Materiale: Unimax
Durezza: 55 HrC
Lubrificazione: secco

Fresa: 5826-040-12

Vt = 50 m/min

S = 4000

Fz = 0,1 mm/dente

F = 2400 mm/min

Ae = 2 mm

Ap = 0,1 mm

Durata fresa = > 270 minuti

Linea mini booster

- Geometria negativa adatta alla sgrossatura di
- materiali temprati
- con presenza di forte taglio interrotto
- Sovrametallo variabile
- Presenza di saldatura o riporti di stellite



tte srl

Via Trebbia, 41/A
23868 Valmadrera (Lecco)

info@ttetec.it
T. +39 0341 207108
F. +39 0341 202940

in f y

Per domande e/o approfondimenti tecnici, potete scrivere all'indirizzo tecnico@ttetec.it

Il presente documento è di proprietà di TTE srl e non può essere in alcun modo divulgato o diffuso all'esterno se non per l'uso per cui è destinato.



Potete consultare tutte le altre Infotech sul nostro sito ttetec.eu



Unimax 55Hrc

Macchina: Dmu
Attacco: Hsk A 63
Materiale: Unimax
Durezza: 55 Hrc
Lubrificazione: secco

Fresa: HSB 2060-0900

Vt = 100 m/min

S = 5500

Fz = 0,14 mm/dente

F = 1500 mm/min

Ae = 0,3 mm

Ap = 0,3 mm

Durata fresa = > 360 minuti

La fresa SFERICA D.6 è stata usata per effettuare una ripresa su tutta la geometria

Linea HSB

- Geometria negativa adatta alla sgrossatura & finitura di
- materiali temprati
- Sovrametallo variabile
- Presenza di saldatura o riporti di stellite



tte srl

Via Trebbia, 41/A
23868 Valmadrera (Lecco)

info@ttetec.it
T. +39 0341 207108
F. +39 0341 202940



Scarica la pagina HSB



Per tutte le novità, potete consultare la sezione pubblicazioni del nostro sito!

<https://ttetec.eu/it/prodotti?productId=703>



Unimax 55Hrc

Macchina: Dmu
Attacco: Hsk A 63
Materiale: Unimax
Durezza: 55 HrC
Lubrificazione: secco

Fresa: HSB 2040-600

Vt = 80 m/min
S = 6300
Fz = 0,12 mm/dente
F = 1200 mm/min
Ae = 0,12 mm
Ap = 0,12 mm
Durata fresa = > 900 minuti

La fresa SFERICA D.4 è stata usata per effettuare la finitura di tutta la geometria

Linea HSB

- Geometria negativa adatta alla sgrossatura & finitura di
- materiali temprati
- Sovrametallo variabile
- Presenza di saldatura o riporti di stellite



tte srl

Via Trebbia, 41/A
23868 Valmadrera (Lecco)

info@ttetec.it
T. +39 0341 207108
F. +39 0341 202940



Per domande e/o approfondimenti tecnici, potete scrivere all'indirizzo tecnico@ttetec.it 📧

Il presente documento è di proprietà di TTE srl e non può essere in alcun modo divulgato o diffuso all'esterno se non per l'uso per cui è destinato.



Potete consultare tutte le altre Infotech sul nostro sito ttetec.eu



 Focus on:

STAMPO A CALDO Costruzione & Rigenerazione

Affidabilità nel processo

Tempi di esecuzione di fresatura ridotti

Elevate durate degli utensili

OBBIETTIVI DEL CLIENTE

- Migliorare affidabilità in sgrossatura
- Poter sgrossare e finire in non presidiato
- Diminuire i tempi di esecuzione

RISULTATI OTTENUTI inserendo 5826 & HSB

- Riduzione del 35% sul tempo totale
- Maggior durata degli utensili
- Il cliente può lanciare diverse lavorazioni notturne quali sgrossatura e finitura completa di più stampi

tte srl

Via Trebbia, 41/A
23868 Valmadrera (Lecco)

info@ttetec.it
T. +39 0341 207108
F. +39 0341 202940



Potete consultare tutte le altre Infotech sul nostro sito ttetec.eu