



Focus on:

C401 in semi finitura

238

VER.000.00.00



Vt = 160 m/min
S = 1273
Fz = 0,12 mm/dente
F = 650 mm/min
Ae = 1,5 mm
Ap = 5 mm

C40

Macchina: centro di lavoro
Attacco: BT40
Lunghezza mandrino = 120 mm

Materiale: C40
Lubrificazione: aria

Fresa: C401A-40R4-13
Inserto: XDHT 130408 - HT PP35

**Con la geometria HT
sgrossi & finisci
con ottimi risultati**

Finitura in contornatura



Obbiettivi

- Precisione dimensionale
- Migliorare grado di finitura
- Eliminare gradino tra le passate

Risultati ottenuti

- Perpendicolarità < 0,01 su 110 mm
- Ottimo grado di finitura
- Assenza dei gradini

tte srl

Via Piedimonte 30/D
23868 Valmadrera (Lecco)

info@ttec.it
T. +39 0341 207108



Guarda il video di presentazione



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