



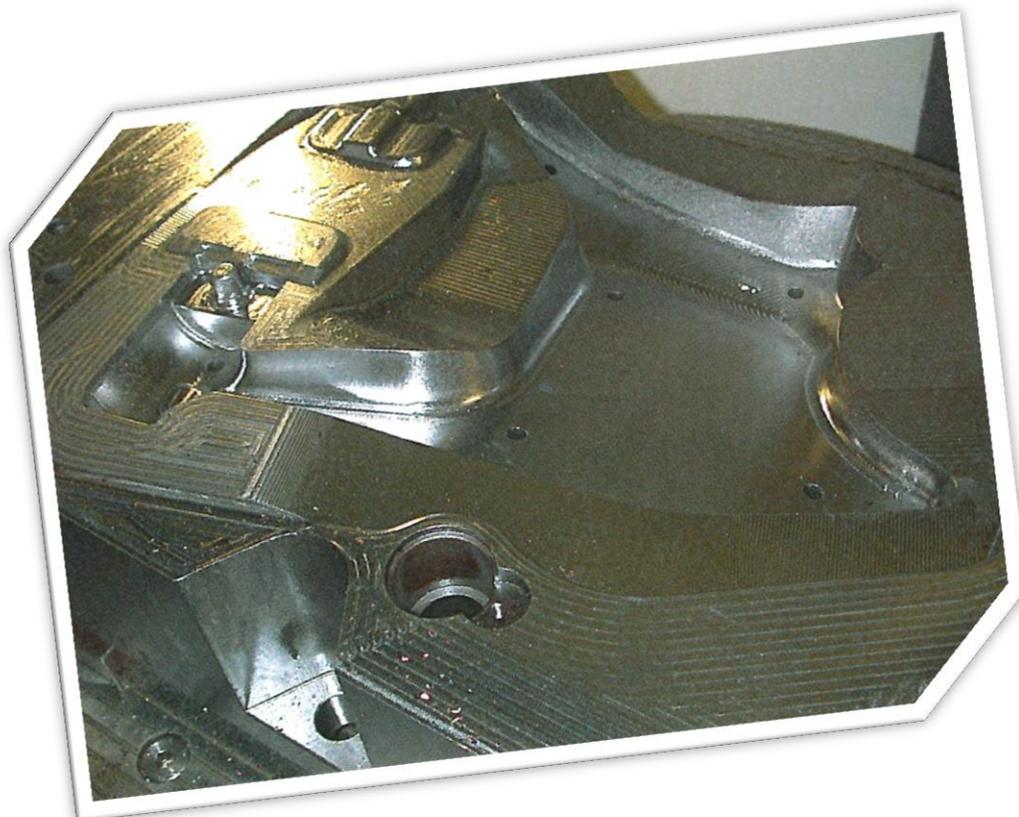
Sgrossatura su 1,2311



Guarda il video su YouTube
www.youtube.it
Cerca " TTE sgrassatura e
foratura acciaio temprato HHRE

Macchina : DMG
Attacco : HSK A 63
Mandrino : ER
Materiale : 1,2311 40 Hrc
Lubrificazione : aria

Bassi giri .. forti avanzamenti
La nuova geometria HFRM può essere
impiegata anche su stampi di grandi dimensioni



*Parametri elevati anche con mandrini lunghi
e forti sporgenze utensile/pinza*



Sgrossatura figura

HHRE d. 12 cr 2

S= 5000 g/min

F= 8000 * mm/min

Ad=0,16 mm

Rd= 4,5

Entrata in rampa 2° a F=2000

* Limite dovuto alla geometria macchina

Lunghezza mandrino + utensile = 115 mm
Sporgenza utensile = 55 mm

VANTAGGI :

- 1- *Bassi assorbimenti*
- 2- *Non ci sono vibrazioni nei raggi*
- 3- *Buona finitura su pareti e fondo*
- 4- *Durata elevata*
- 5- *Ampio spettro di utilizzo sia acciai bonificati che temprati*



Catalogo elettronico Utensili MD

Richiedi il CD aggiornato
o scarica il catalogo da :
www.ttetec.eu



DataMilling

Programma per il calcolo dei
Parametri di taglio su
www.ttetec.eu

T.T.E. srl
Via Trebbia 41/a – 23868 Valmadrera – Lecco
Tel 0341 207108 info@ttetec.it