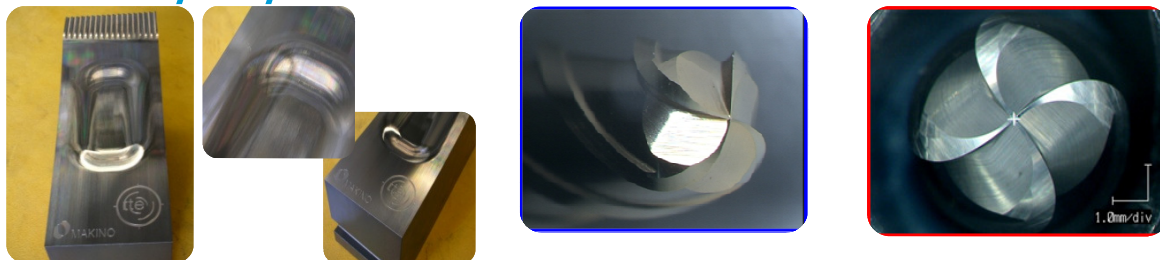


## Stampo plastica



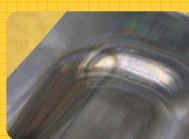
Materiale : Stavax temprato 52 Hrc



Sgrossatura

HFB 4080

S	F	Ad	Step
8000	3500	0,5	1,5



Finitura "a"

HFB 4080

S	F	Ad	Step	Tempo
12000	2000	0,15	0,05	240'



Finitura "b"

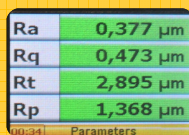
HFB 4080

S	F	Ad	Rd	Tempo
16000	2500	0,15	0,12	90'



Ra prova "a"

Ra = 0.174 micron



Ra prova "b"

Ra = 0.377 micron

## Obiettivo

- Ottenere una buona finitura diminuendo i tempi di esecuzione

## Risultato

- Ottima finitura del piano.
- Aumentando i parametri si ha un risparmio di tempo di 150 min con un incremento della rugosità di solo 0.2 microns