

## Apertura nervature su stampo pressofusione



Materiale : 1.2343 temprato 48 HRC



### Sgrossatura con HRRS

- HRRS 4040 -10

S	Foratura	Ad	Rd
9500	4000	0,3	1,5



### Apertura nervature con 5824

- 5824-040-05-20
- 5824-040-05-30

S	F	Ad	Rd
6500	2600	0,2	2
6500	2600	0,1	1,5



### Finitura nervature con 5824

- 5824-030-05-30

S	F	Ad	Rd
8500	1000	0,07	1

**Obiettivo**

- Aprire nervature sempre più profonde con forti avanzamenti

**Risultato**

- Grazie alle nuove geometrie a 4 taglienti attivi si ha una grossa asportazione con tempi molto ridotti