

Dimensioni GREZZO 100 x 50 H35

Lavorazione contornatura sgrossatura esterna

Vt = 150 m/min
S = 4000
Fz = 0,2 mm/dente
F = 4000 mm/min
Ae = 0,4 mm
Ap = 35 mm

Vq = 56 cm³/min

Lavorazione contornatura finitura esterna

Vt = 150 m/min
S = 4000
Fz = 0,16 mm/dente
F = 2000 mm/min
Ae = 0,2 mm
Ap = 35 mm

C 40

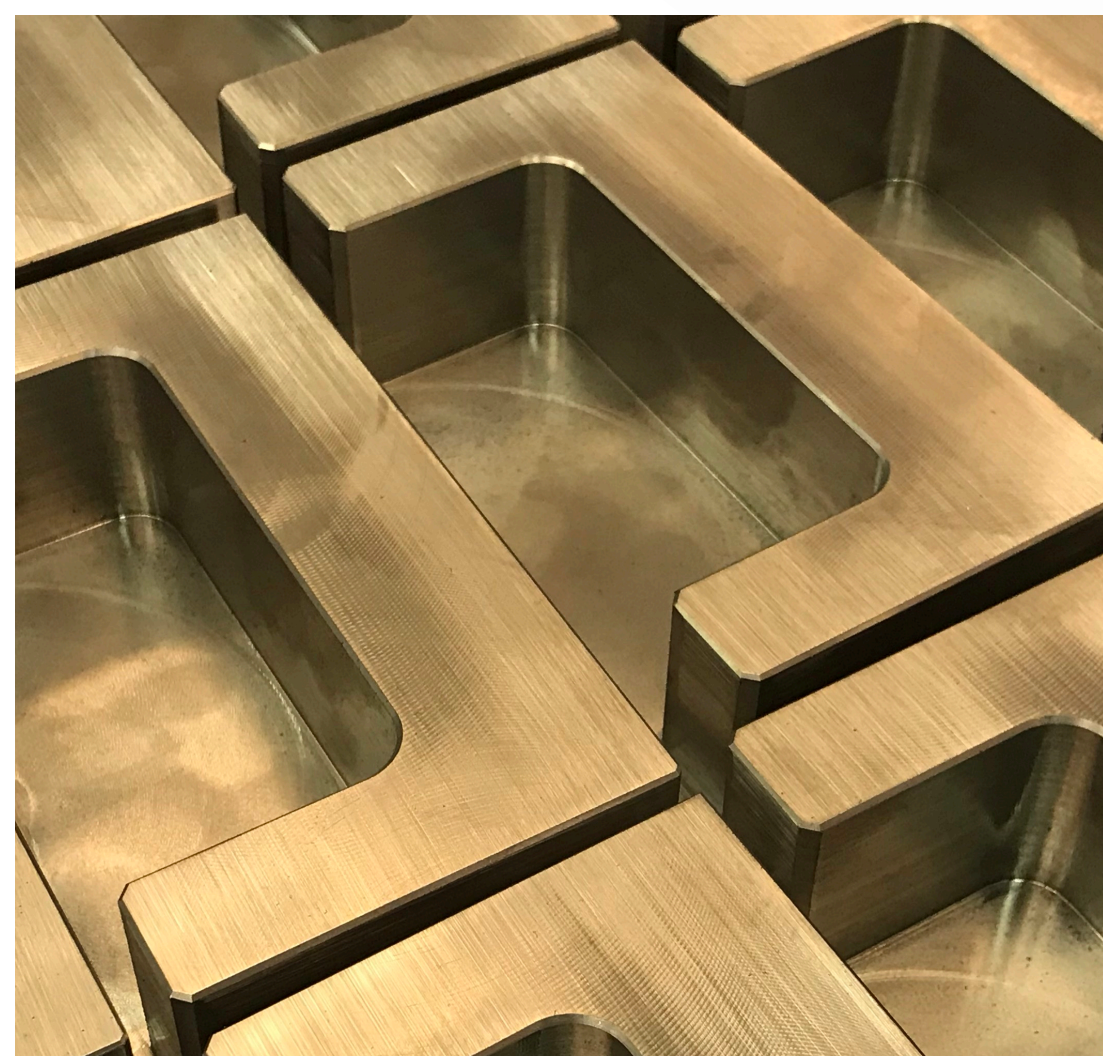
Macchina: centro lavoro

Attacco: BT40

Materiale: C 40

Lubrificazione: ARIA

Fresa: 5835T-120-050-360



Risultati ottenuti impiegando 5835T

- Riduzione tempi esecuzione del 65% rispetto a tecnologie tradizionali
- Meno utensili impiegati x la lavorazione . Eliminato fresa inserti
- Impiego di un solo utensile per sgrossare e finire
- Usure ridotte , durata utensile **800** minuti
- Utilizzato una fresa per **100** pezzi

tte srl

Via Trebbia, 41/A
23868 Valmadrera (Lecco)

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

in f y



Scarica il catalogo 5835 T linea dedicata per le lavorazioni in trocoidale

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