



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

## C40

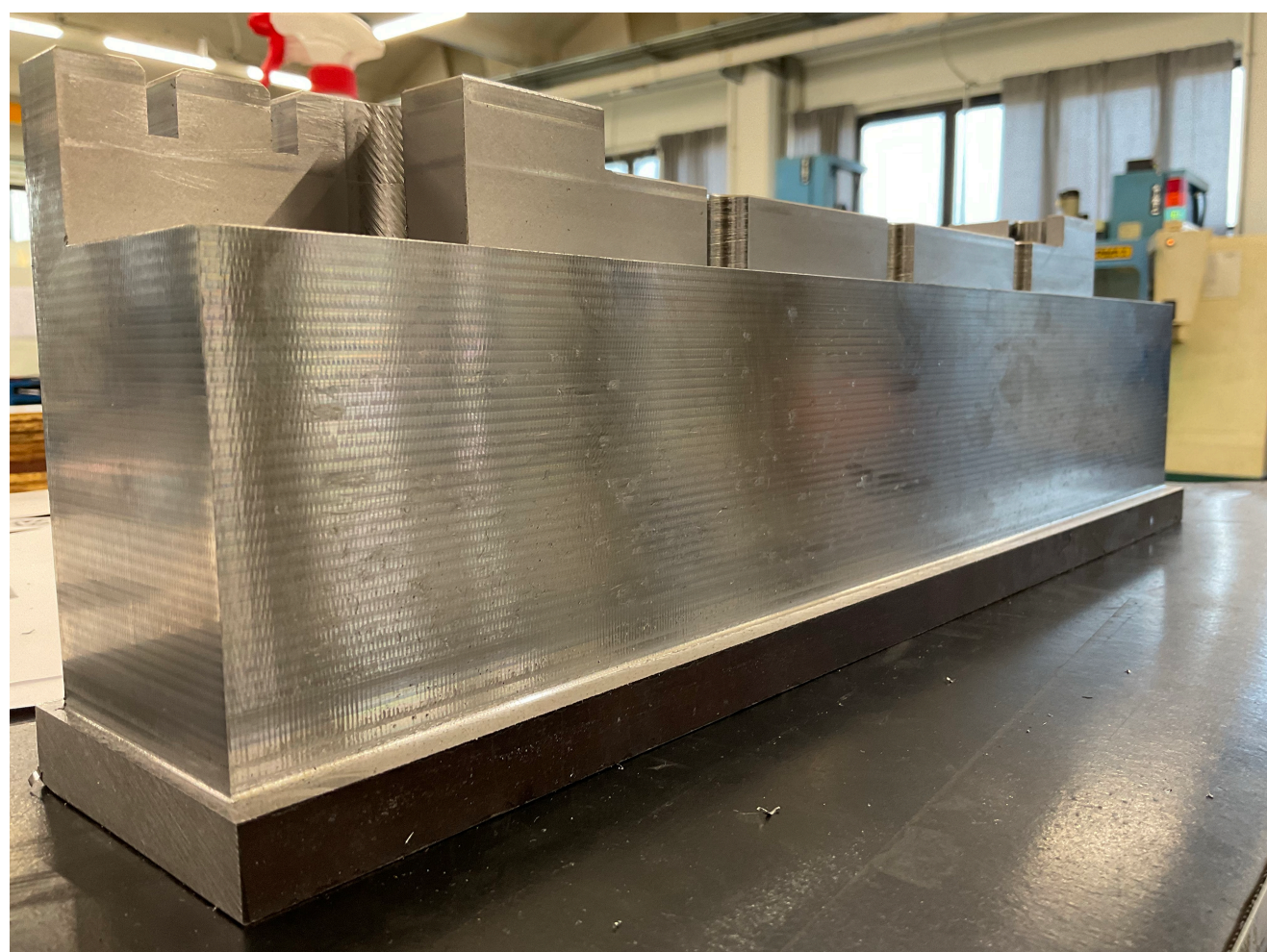
Macchina: centro di lavoro  
Attacco: BT40  
Lunghezza mandrino = 120 mm

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

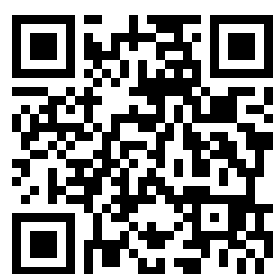
tte srl

Via Piedimonte 30/D  
23868 Valmadrera (Lecco)

info@ttec.it  
T. +39 0341 207108

in f y

## Guarda il video di presentazione



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