



Finitura in contornatura

Vt = 350 m/min  
 S = 2150 g/min  
 Fz = 0,16 mm/dente  
 F = 2000 mm/min  
 Ae = 0,12 mm  
 Ap = 2,5 mm

## Fe37

Macchina: centro di lavoro  
 Attacco: BT40  
 Lunghezza mandrino = 210 / 310 mm

Materiale: Fe37  
 Lubrificazione: emulsione

Fresa: C401A-50R05-13  
 Inserto: XDHT 130408 - FF P615

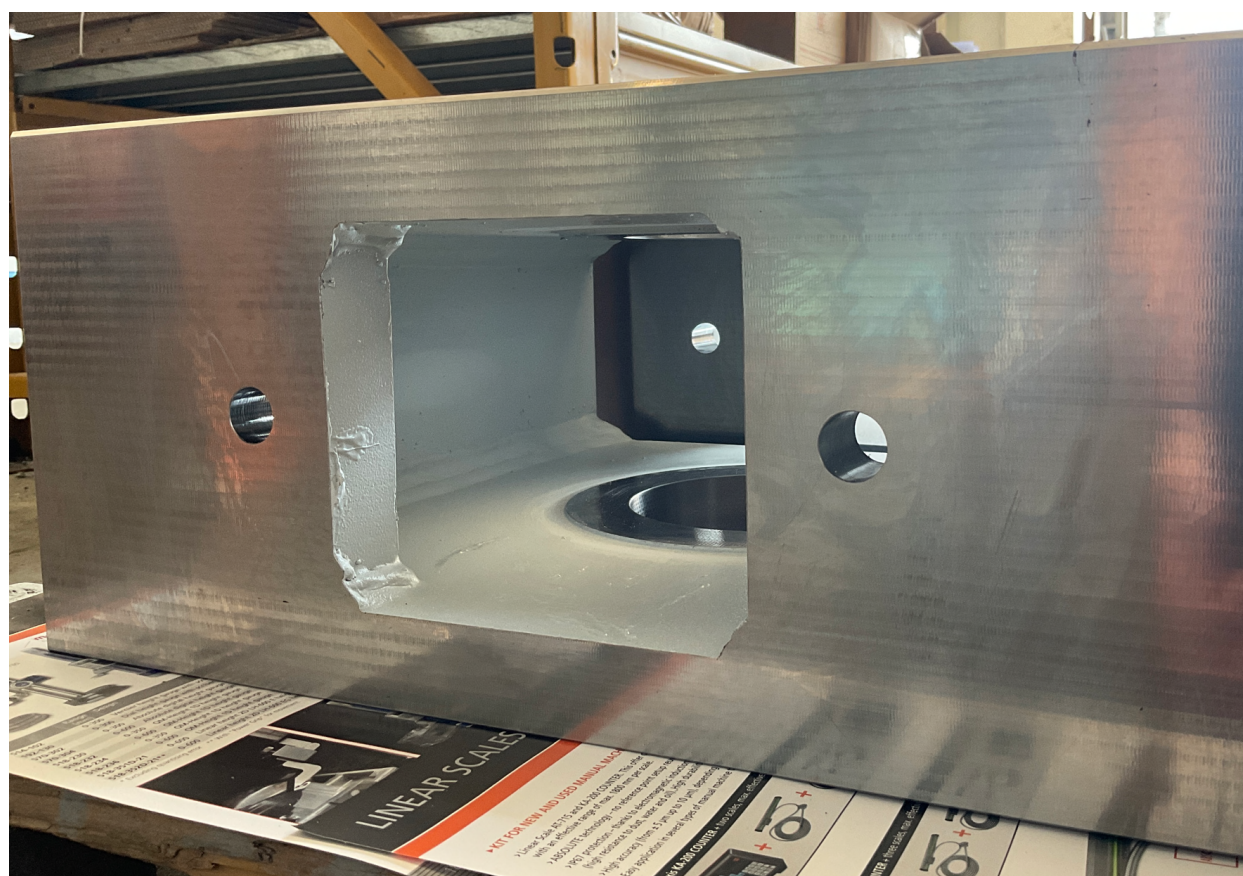
**La geometria FF ti garantisce**  
**Perpendicolarità**  
**Parallelismo**  
**Finitura**  
**anche con sporgenze elevate**

## Obiettivi

- Migliorare grado di finitura
- Eliminare gradino tra le passate

## Risultati ottenuti

- Perpendicolarità < 0,005 su 210 mm
- Ottimo grado di finitura Ra 0,6
- Assenza dei gradini



**tte srl**

Via Piedimonte 30/D  
 23868 Valmadrera (Lecco)

info@ttetec.it  
 T. +39 0341 207108

in f y

Per domande e/o approfondimenti tecnici, potete scrivere all'indirizzo [tecnico@ttetec.it](mailto:tecnico@ttetec.it)  
 Questo documento è di proprietà di TTE srl e non può essere in alcun modo divulgato o diffuso all'esterno se non per autorizzazione scritta.



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

Potete consultare tutte le altre Infotech sul nostro sito [ttetec.eu](http://ttetec.eu)