



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

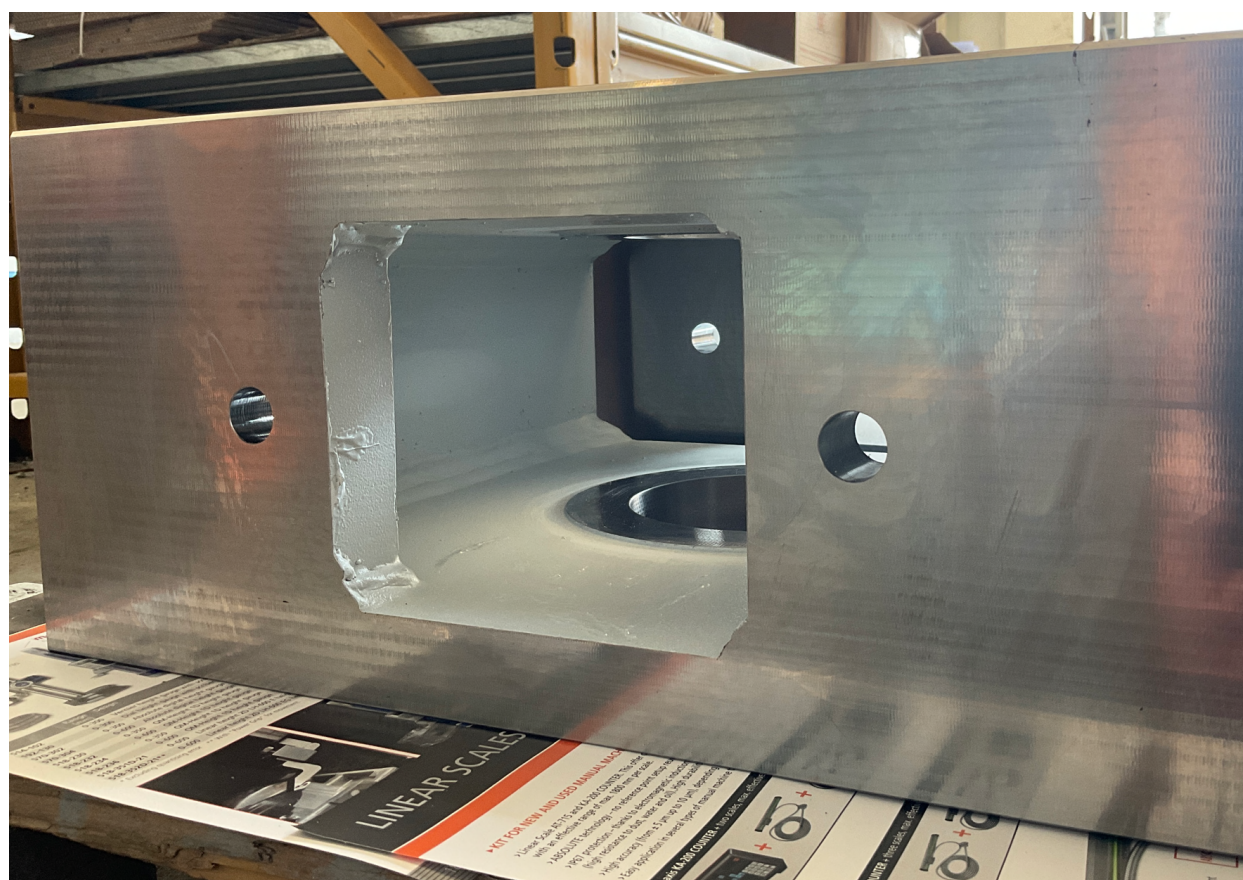
Materiale: Fe37

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 < 0,05 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

Guarda il video della lavorazione



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