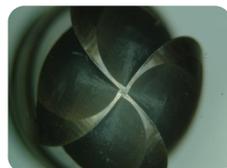


Fresatura particolari in Titanio Ti6Al 4V



Sgrossatura cava

- HFB 4100

S	F	Ad	Rd
4500	2500	0,8	2,5



Semifinirura

- HFB 4100

S	F	Ad	Rd
5500	2500	0,4	0,5



Finitura cerniere

- HFB 4100

S	F	Ad	Rd
4500	1250	0,3	0,3

Note : I giri S sono alti perché la fresa lavora di testa altrimenti andrebbero tenuti bassi , normalmente la $V_t = 60 - 75$ m/min

Obiettivo

- Ottenere un buon grado di finitura
- Diminuire tempi lavorazione

Risultato

Contatta il ns. servizio tecnico all' indirizzo tecnico@ttetec.it