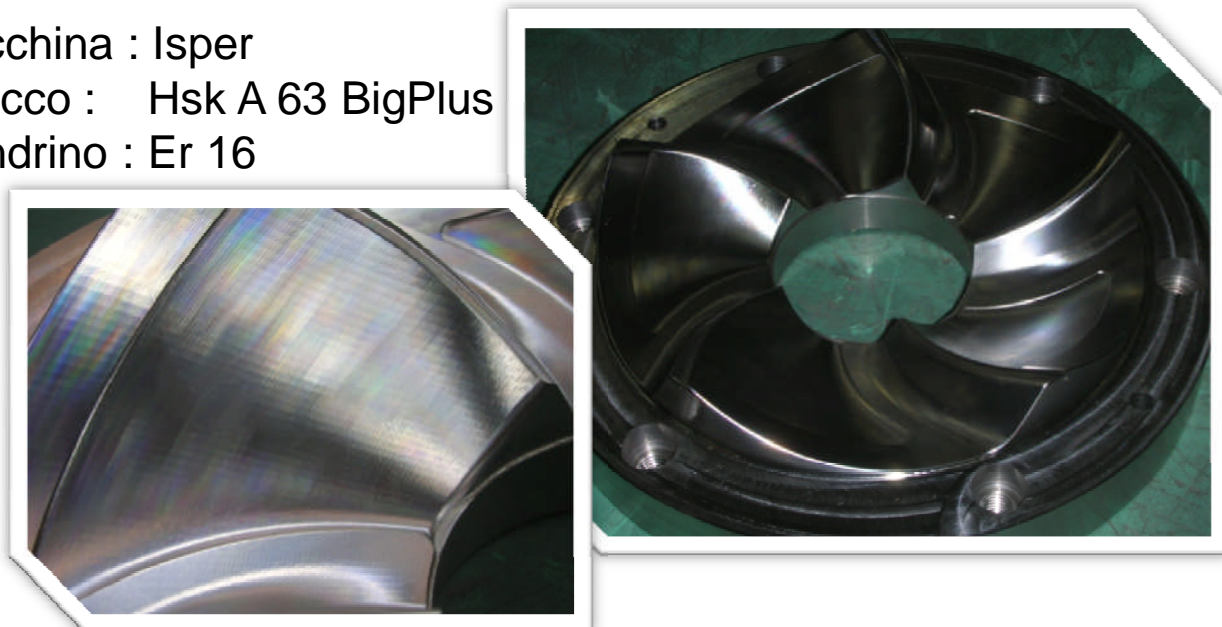


## Finitura stampo in stavax 52 HRC per ventola

Macchina : Isper  
 Attacco : Hsk A 63 BigPlus  
 Mandrino : Er 16



**NOTE :**

Il cliente ha la necessità di finire tutta la figura con la fresa d.1 .  
 La tolleranza massima ammissibile è di 0,01 mm su tutta la forma della ventola .

**HLB** fresa 2t semisferica



### Ciclo di lavoro



• HLB 2010 - 060

S	F	Ad	Rd
15000	1250	0,03	0,03

**Tempo contatto 5 ore**

E' stato consigliato di utilizzare la fresa CBN-LB per avere un grado di finitura migliore e un' usura dell' utensile minore .



Per il calcolo dei parametri di taglio e' disponibile on-line sul sito [www.ttetec.eu](http://www.ttetec.eu) il programma DataMilling