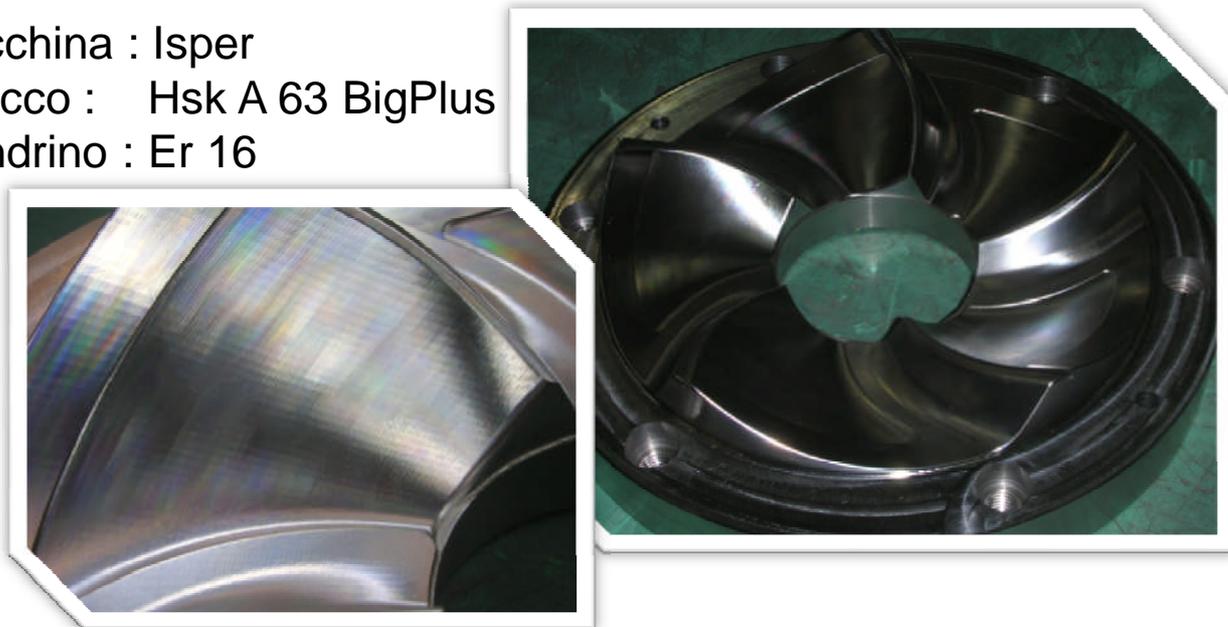


Finitura stampo in stavax 52 HRC per ventola

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 il programma DataMilling