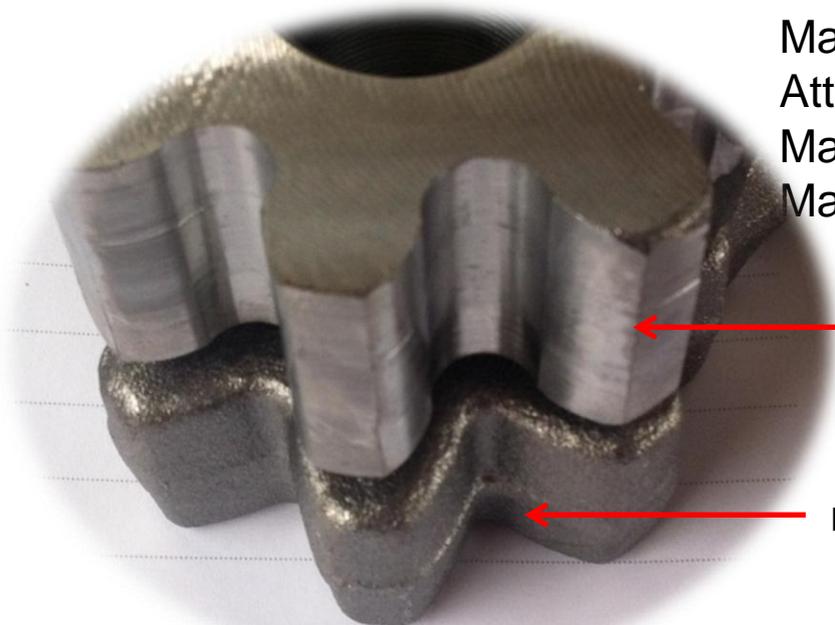


## Fresatura profilo dentato in C45 stampato

Macchina : Mori Seiki  
Attacco : BT 40 Iso 40  
Mandrino : Forte serraggio  
Materiale : C 45 stampato



← Pezzo finito

← Pezzo grezzo

### Confronto di risultati tra parametri diversi

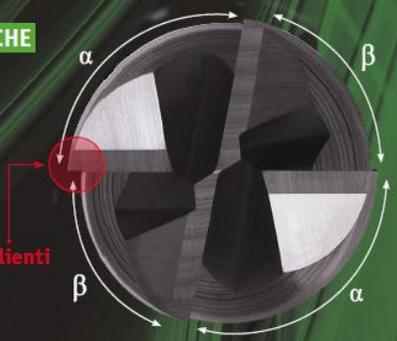
- A- 48 pz (  $V_t = 200 \text{ m/min}$   $f_z = 0,035$  – umido )
- B- 90 pz (  $V_t = 138 \text{ m/min}$   $f_z = 0,048$  – umido )
- C- 138 pz (  $V_t = 138 \text{ m/min}$   $f_z = 0,048$  – secco )

S	F	Ad	Rd
6400	900	10	2-3
4400	850	10	2-3
4400	850	10	2-3

## IRON MILL 5104 Divisione irregolare - Passo elica variabile

### CARATTERISTICHE TECNICHE

- Posizione taglienti asimmetrica
- Diametro nocciolo maggiorato
- Rinforzo sugli spigoli taglienti
- Passo elica variabile



### Catalogo elettronico Utensili MD

Richiedi il CD aggiornato o scarica il catalogo da : [www.ttetec.eu](http://www.ttetec.eu)

### DataMilling

Programma per il calcolo dei Parametri di taglio su [www.ttetec.eu](http://www.ttetec.eu)