

MXG - MXF

Fresatura di :

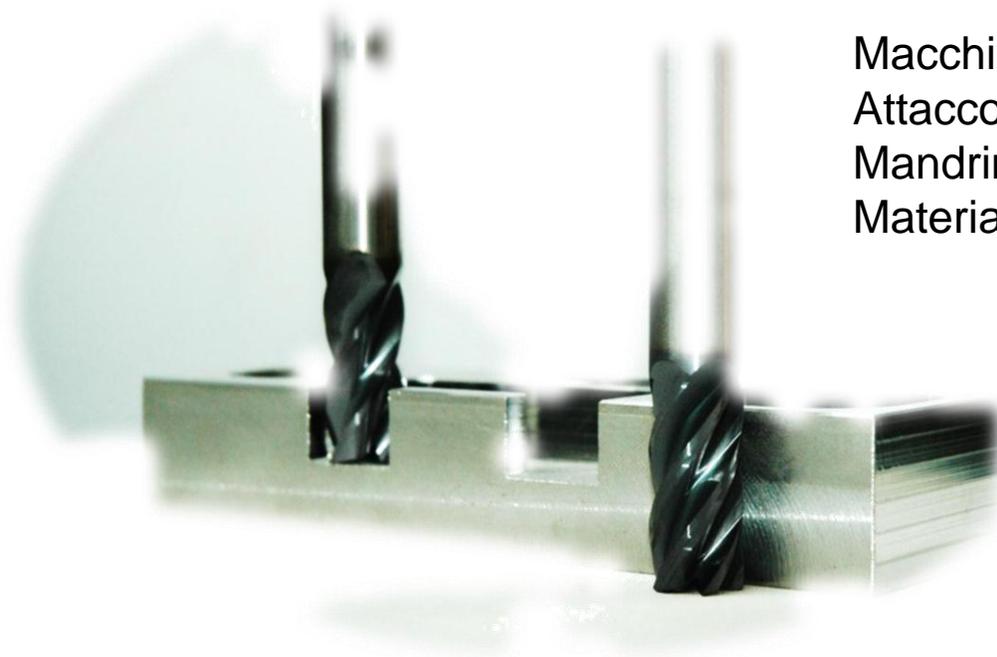


- *Acciaio inossidabile*
- *Titanio*
- *Super leghe*



- *cava*
- *contornatura*
- *trocoidale*

Fresatura di acciai inossidabili con serie MXG



Macchina : Mori Seiki
Attacco : Bt 40
Mandrino : Showa HPC
Materiale : Aisi 304



Cava

MXG4-100

Fresa 4T a sgrossare a geometria variabile

Vt = 128 m/min

Fz = 0,04 mm/dente

S	F	Ad	Rd
4075	610	5	10

MAGGIOR DURATA FILO TAGLIENTE

La fresa ha eseguito cave per una lunghezza complessiva di 57 metri

Fresatura di acciai inossidabili con serie MXG



Entrata in rampa

MXG4-100

Fresa 4T a sgrossare a geometria variabile

$V_t = 128 \text{ m/min}$

$F_z = 0,02 \text{ mm/dente}$

S	F	Ad	Rd
4075	326	5	10

Angolo di entrata consigliato è da $1^\circ - 2^\circ 30'$



Tasche

MXG4-100

Fresa 4T a sgrossare a geometria variabile

$V_t = 128 \text{ m/min}$

$F_z = 0,04 \text{ mm/dente}$

S	F	Ad	Rd
4075	610	5	10

NESSUNA VIBRAZIONE

La fresa grazie alla sua particolare geometria non
Lascia segni di vibrazioni sui raggi interni delle tasche

Fresatura di acciai inossidabili con serie MXG



Finitura

MXG5-100-R0,5

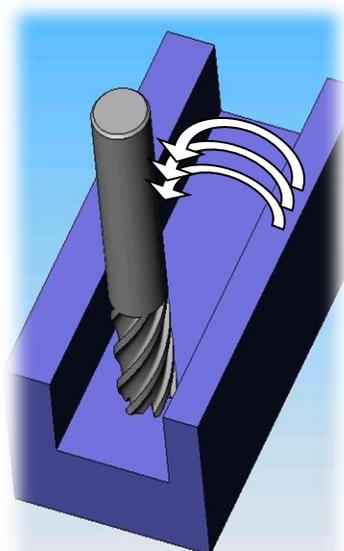
Fresa 5T torica a geometria variabile

Vt = 130 m/min

Fz = 0,035 mm/dente

S	F	Ad	Rd
4140	725	10	0,15

Lavorazione in trocoidale



MXG5-100-R0,5

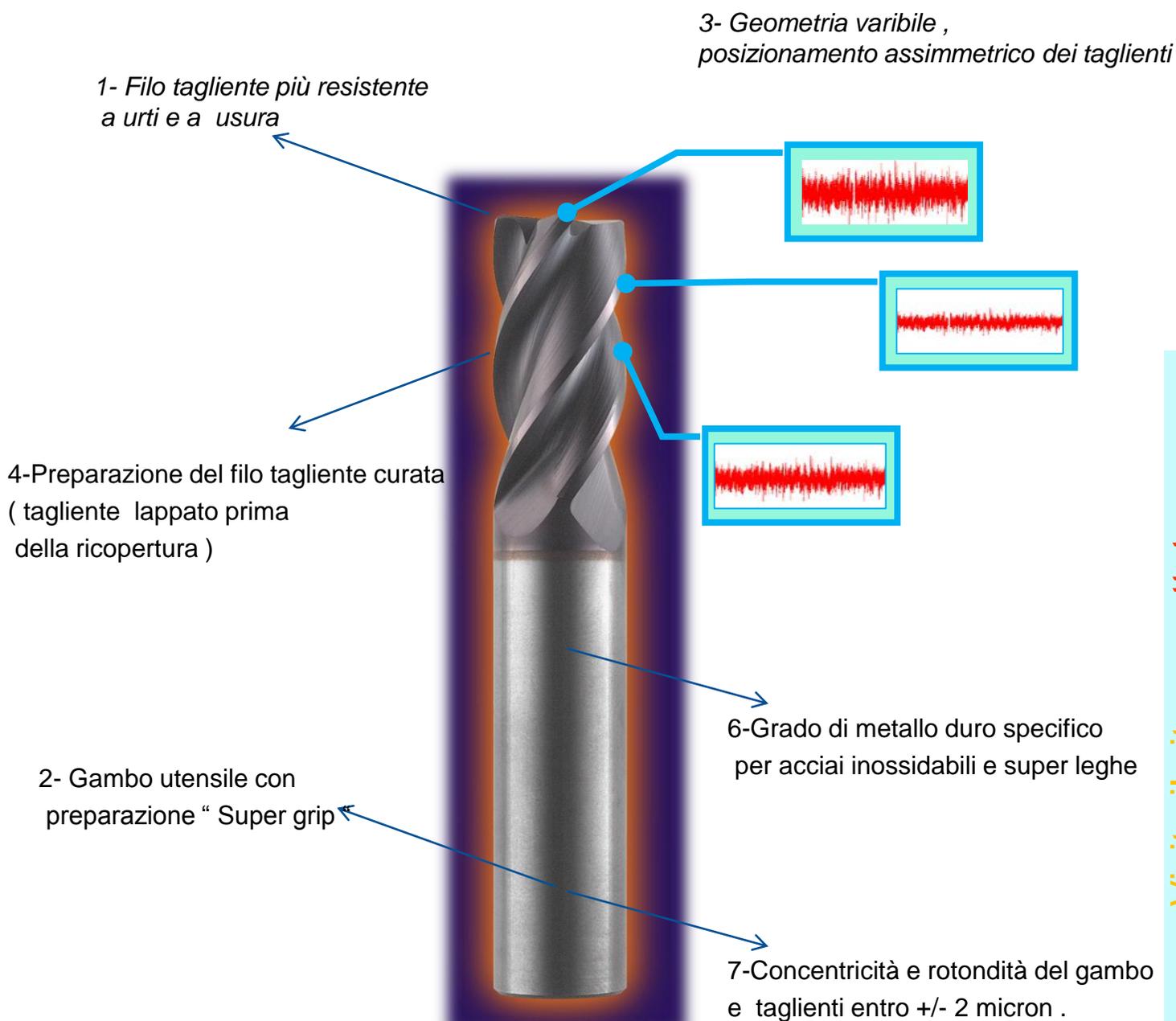
Fresa 5T torica a geometria variabile

Vt = 130 m/min

Fz = 0,04 mm/dente

S	F	Ad	Rd
4075	815	10	0,2

Caratteristiche tecniche MXG - MXF



MXG

Valori di taglio in cava 0,7 x D

Materiale	Vt	6		8		10		12		16		20	
		S	F	S	F	S	F	S	F	S	F	S	F
Inconell 625	30	1592	111	1194	131	955	143	796	167	597	149	478	134
Inconell 718	25	1327	93	995	109	796	119	663	139	498	124	398	111
Aisi 303	160	8493	594	6369	701	5096	764	4246	892	3185	796	2548	713
Aisi 304	120	6369	446	4777	525	3822	573	3185	669	2389	597	1911	535
Aisi 316	110	5839	409	4379	482	3503	525	2919	613	2189	547	1752	490
15-5/ 17-4Ph	90	4777	334	3583	394	2866	430	2389	502	1791	448	1433	401
Aisi 420	90	4777	334	3583	394	2866	430	2389	502	1791	448	1433	401
Titanio	90	4777	334	3583	394	2866	430	2389	502	1791	448	1433	401
Titanio 6Al-4V	60	3185	223	2389	263	1911	287	1592	334	1194	299	955	268
Titanio 6Al-6V	50	2654	186	1990	219	1592	239	1327	279	995	249	796	223

Valori di taglio in finitura 0,2 x D MXG - MXF

Materiale	Vt	6		8		10		12		16		20	
		S	F	S	F	S	F	S	F	S	F	S	F
Inconell 625	46	2442	220	1831	238	1465	249	1221	281	916	247	732	220
Inconell 718	40	2123	191	1592	207	1274	217	1062	244	796	215	637	191
Aisi 303	170	9023	812	6768	880	5414	920	4512	1038	3384	914	2707	812
Aisi 304	122	6476	583	4857	631	3885	661	3238	745	2428	656	1943	583
Aisi 316	122	6476	583	4857	631	3885	661	3238	745	2428	656	1943	583
15-5/ 17-4Ph	90	4777	430	3583	466	2866	487	2389	549	1791	484	1433	430
Aisi 420	95	5042	454	3782	492	3025	514	2521	580	1891	511	1513	454
Titanio	90	4777	430	3583	466	2866	487	2389	549	1791	484	1433	430
Titanio 6Al-4V	110	5839	525	4379	569	3503	596	2919	671	2189	591	1752	525
Titanio 6Al-6V	55	2919	263	2189	285	1752	298	1460	336	1095	296	876	263

Fresatura di acciai inossidabili con serie MXG

Aisi 304

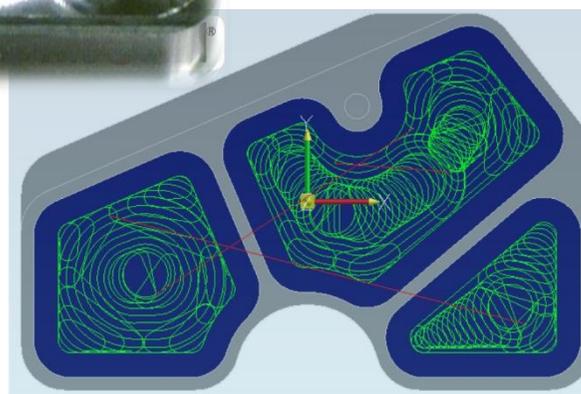
MXG4-160

Fresa 4T torica a geometria variabile

Vt = 150 m/min

Fz = 0,06 mm/dente

S	F	Ad	Rd
3056	711	24	16-8



Titanio 6Al4V

MXG5-160

Fresa 5T torica a geometria variabile

Vt = 150 m/min

Fz = 0,1 mm/dente

S	F	Ad	Rd
3056	1528	32	1

Fresatura di acciai inossidabili con serie MXG

Titanio 6Al4V

MXG4-20

Fresa 4T torica a geometria variabile



YouTube

Guarda il video su YouTube
www.youtube.it

Cerca " TTE frese MXG
lavorazione titanio "

LAVORAZIONI SU PARETI SOTTILI

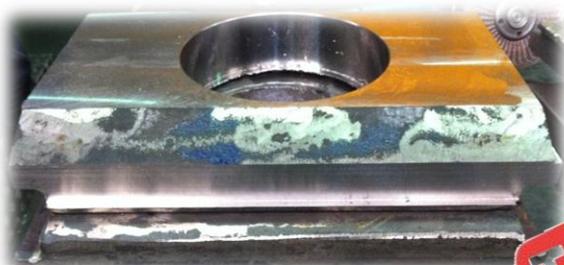
Grazie alla particolarità del tagliente è possibile lavorare in plungè sui raggi
Riducendo al minimo le vibrazioni sui raggi e pareti

Fresatura di acciai inossidabili con serie MXG

F51 Duplex 1.4462

MXG4-20

Fresa 4T torica a geometria variabile



You Tube

Guarda il video su YouTube
www.youtube.it
Cerca **fresse tte 5104 -**
sgrossatura F51

MXG4-200

Fresa 4T torica a geometria variabile

$V_t = 48 \text{ m/min}$

$F_z = 0,07 \text{ mm/dente}$

S	F	Ad	Rd
800	220	14	20

LAVORAZIONI in CAVA

La fresa MXG trova applicazione anche nel settore valvole . In cava con i parametri sopra indicati è stata raggiunta una durata di oltre 65 minuti di contatto

La linea di fresatura MXG & MXF la puoi trovare nel catalogo



Altre linee



DataMilling

Programma per il calcolo dei
Parametri di taglio su
www.ttetec.eu



Catalogo elettronico Utensili MD

Richiedi il CD aggiornato
o scarica il catalogo da :
www.ttetec.eu

T.T.E. srl
Via Trebbia 41/a – 23868 Valmadrera – Lecco
Tel 0341 207108 info@ttetec.it