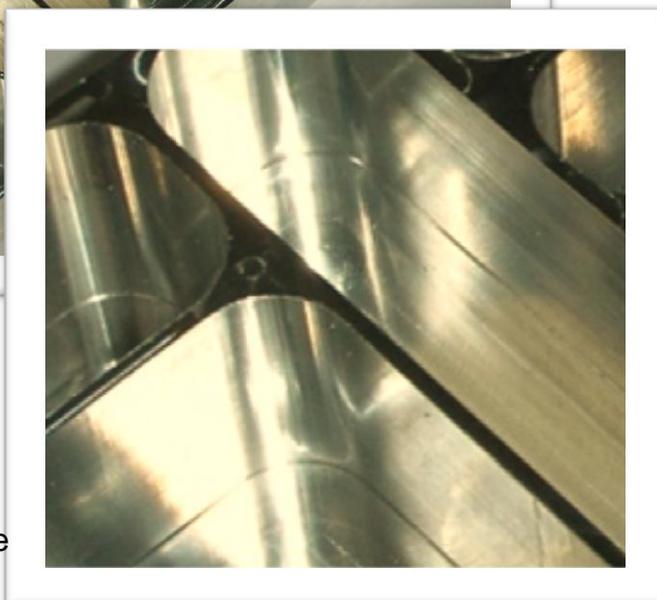


Wind Mill

sgrossatura e
finitura
su alluminio

- Sgrossa e Finisce
- Elevata durata
- Basse forze di taglio
- Forti avanzamenti

Fresatura di alluminio e leghe con 5303



WIPER

Su tutti e tre i taglienti è stato inserito il WIPER. Questo vi permetterà di avere ottime superfici piane con avanzamenti elevati

5303-100-L20

Fresa 3T con rompitruciolo nel tagliente

$V_t = 470$ m/min

$F_z = 0,17$ in sgrossatura mm/dente

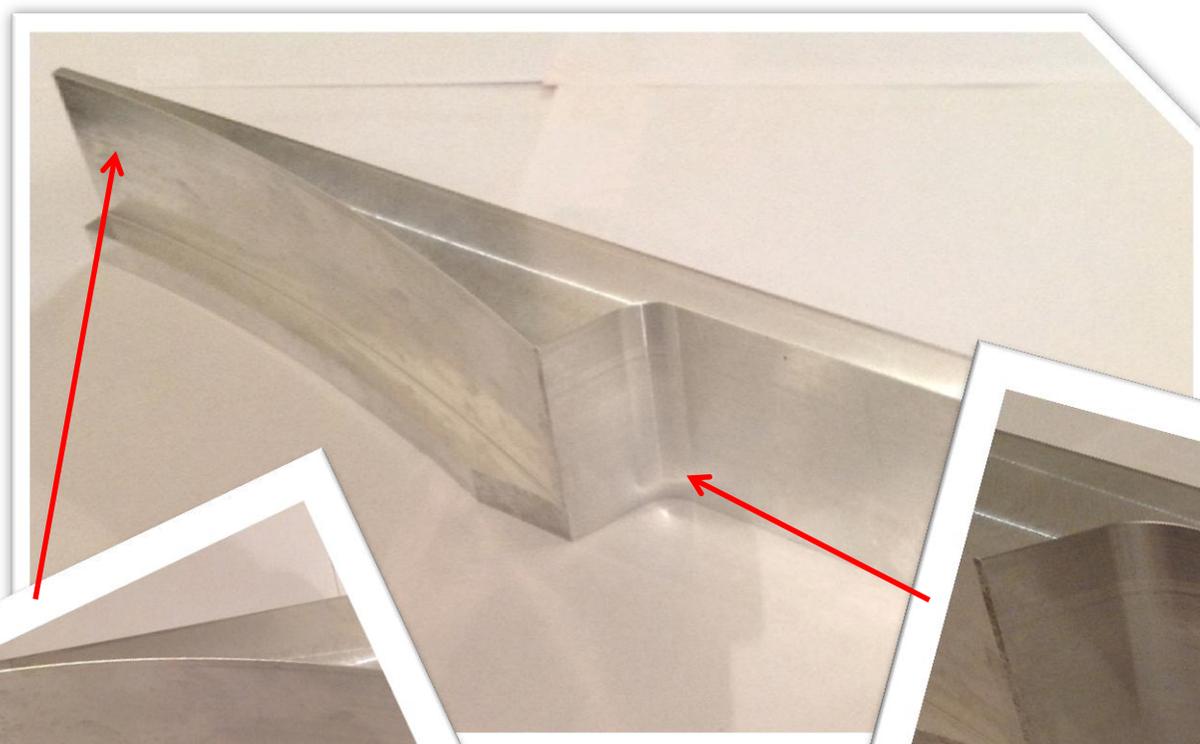
$F_z = 0,07$ in finitura mm/dente

S	F	Ad	Rd
15000	7500	7	10
15000	3000	15	0,1

ROMPITRUCIOLO / TAGLIENTE LAPPATO OTTIMA EVACUAZIONE DEL TRUCIOLO

Grazie ad un ampio vano truciolo, tagliente lappato ed al rompitruciolo interno al tagliente si ottiene un controllo truciolo ottimale per una buona evacuazione.

Fresatura di alluminio e leghe con 5303



Parete alta 40 mm
Spessore = 3 mm
Il cliente deve ottenere una buona finitura senza segni di vibrazioni .



Parete alta 50 mm
Raggi = 10 mm
Il cliente deve ottenere una buona finitura senza segni di vibrazioni .

5303-200-L60

D, 20 x 60

Vt = 530 m/min

Fz = 0,08 mm/dente

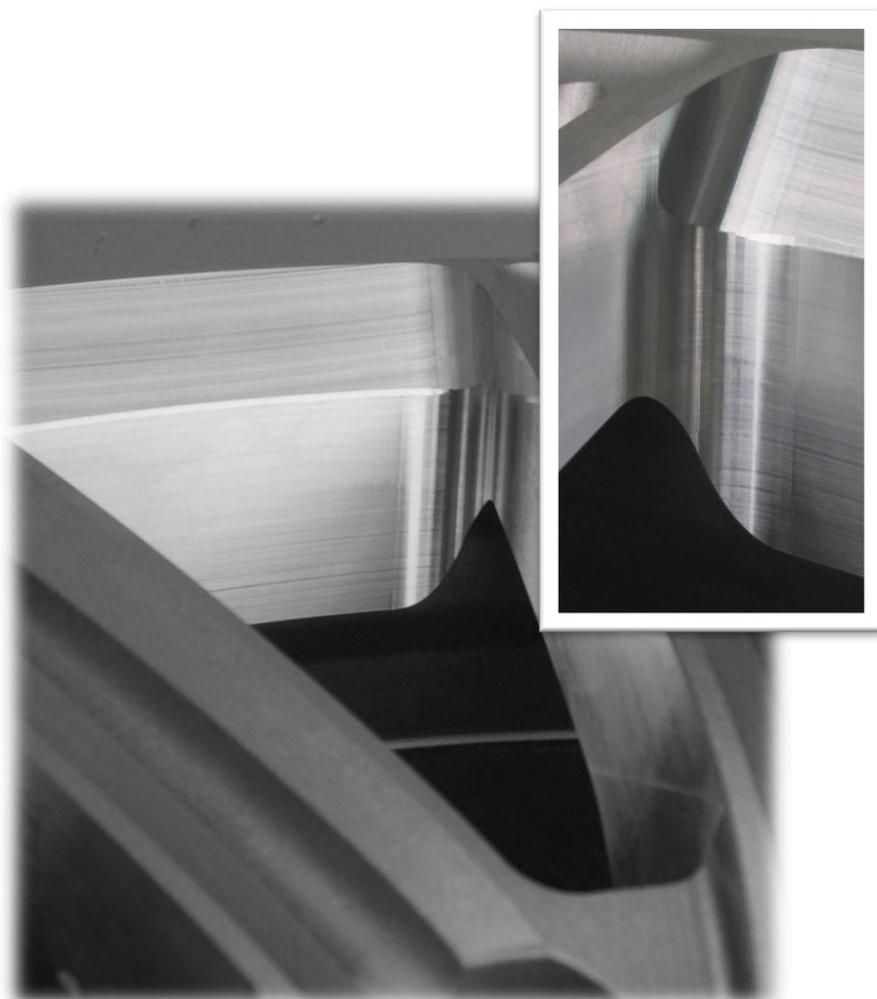
S	F	Ad	Rd
8500	2000	50	0,1

MIRROR EDGE

NESSUNA VIBRAZIONE NEI RAGGI O SU PARETI SOTTILI

Il tagliente con la tecnologia « Mirror edge » garantisce un' ottima finitura nei raggi e pareti anche con bassi spessori

Fresatura di alluminio e leghe con 5303



5303-120-L60

D 12 x 60

Vt = 300 m/min

Fz = 0,05 mm/dente

S	F	Ad	Rd
8000	1200	60	0,2

MIRROR EDGE

NESSUNA VIBRAZIONE NEI RAGGI O SU PARETI SOTTILI

Anche nelle modellerie il prodotto è molto apprezzato per il grado di finitura che si ottiene con la fresa. Per tutte le superfici che non possono essere lucidate successivamente, oppure che devono subire un trattamento di anodizzazione consigliamo di utilizzare la serie 5303 Wind Mill.

Caratteristiche tecniche Wind Mill

1- Tecnologia Wiper

2- Mirror edge

4- Preparazione del filo tagliente lappato

5- Rompitruciolo nel tagliente

6- Gambo utensile con preparazione " Super grip "

7- Grado di metallo duro specifico per alluminio e leghe

8- Concentricità e rotondità del gambo e taglienti entro +/- 2 micron .

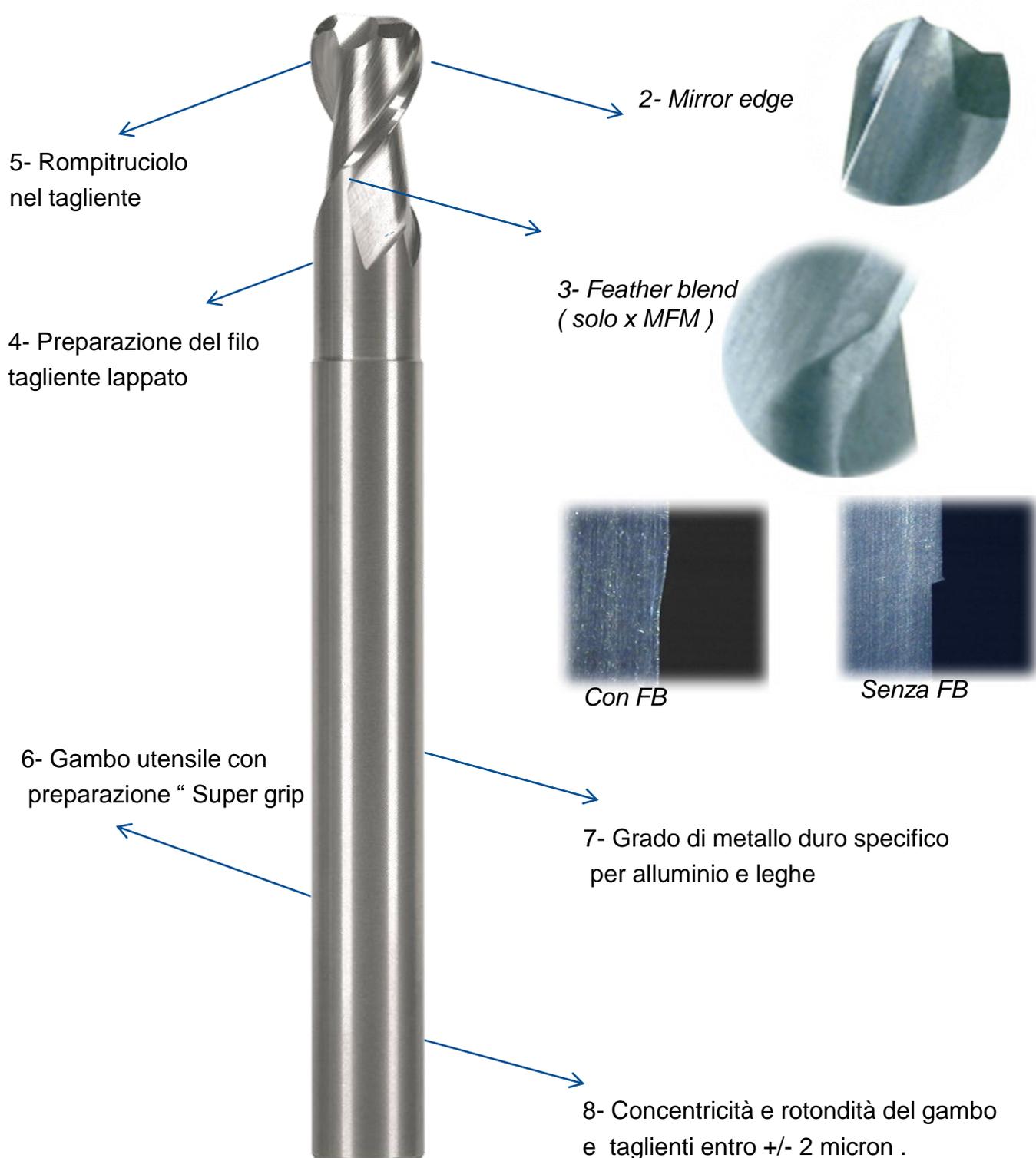


YouTube

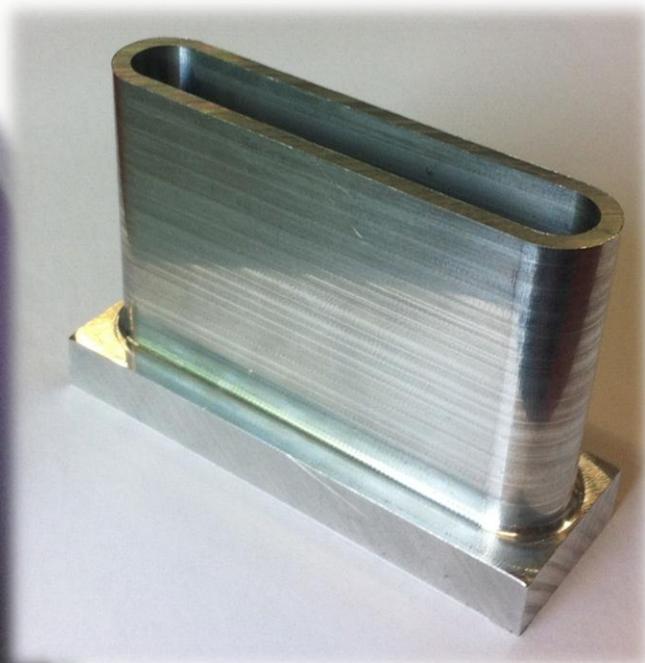
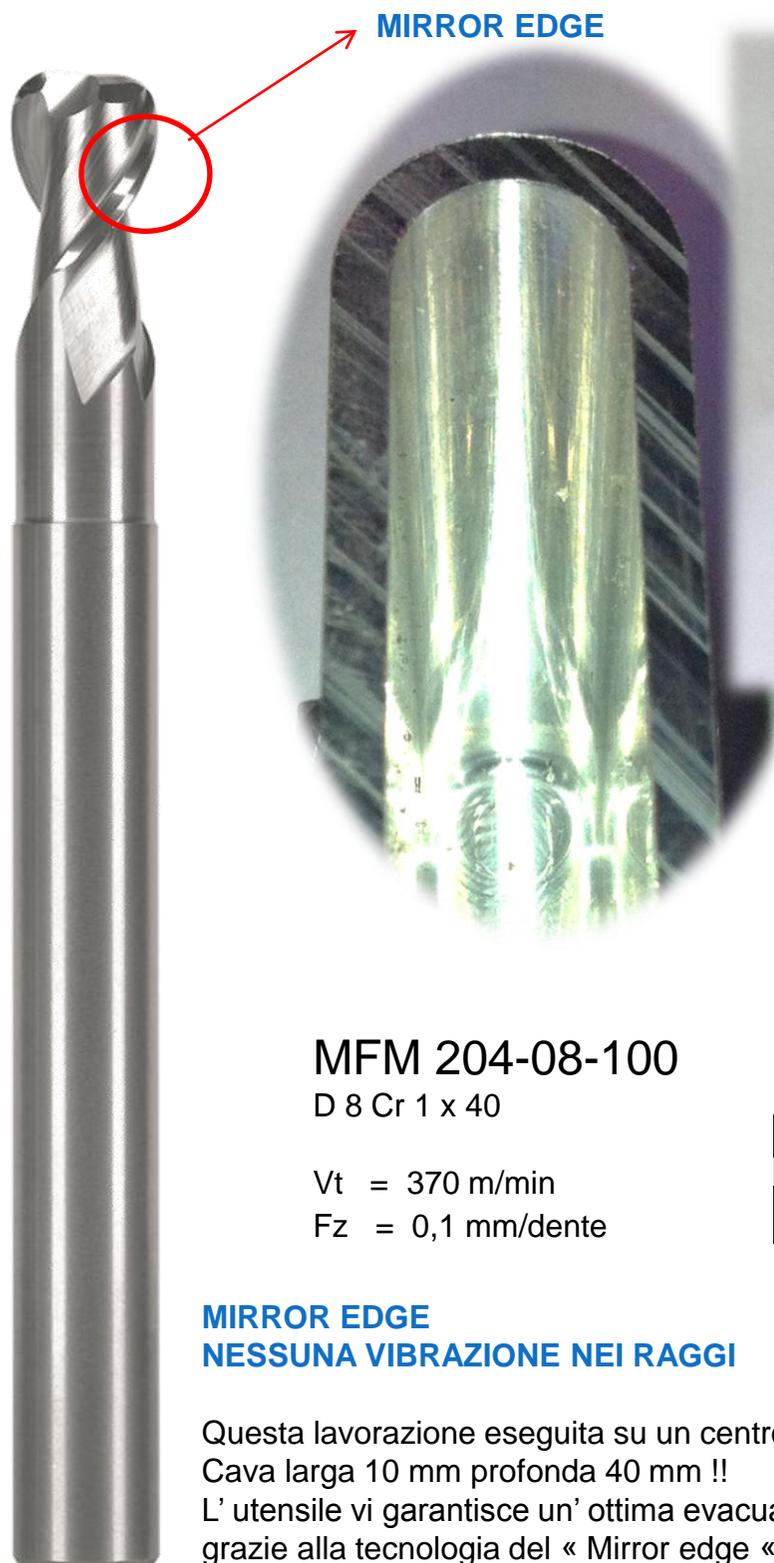
Guarda il video su YouTube
www.youtube.it
Cerca " TTE frese MFM "



Caratteristiche tecniche MFM



Fresatura di alluminio e leghe con MFM



Profondità cava = 40 mm
Larghezza cava = 10 mm

MFM 204-08-100

D 8 Cr 1 x 40

Vt = 370 m/min

Fz = 0,1 mm/dente

S	F	Ad	Rd
15000	3000	0,75	8

MIRROR EDGE NESSUNA VIBRAZIONE NEI RAGGI

Questa lavorazione eseguita su un centro verticale esalta le prestazioni della fresa .
Cava larga 10 mm profonda 40 mm !!
L' utensile vi garantisce un' ottima evacuazione del truciolo e un' ottima finitura grazie alla tecnologia del « Mirror edge »

Fresatura di alluminio e leghe con MFM su pareti alte e sottili

Altezza parete = 40 mm
Spessore = 0,3 mm



FEATHER BLEND

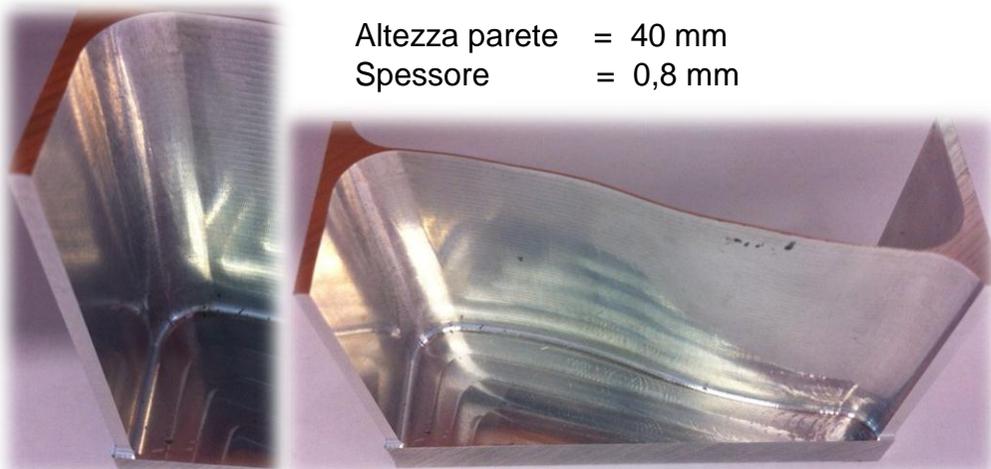
MFM 204-10-100

D 10 Cr 1 x 40

Vt = 370 m/min

Fz = 0,1 mm/dente

S	F	Ad	Rd
15000	3000	0,75	4,5



Altezza parete = 40 mm
Spessore = 0,8 mm

FEATHER BLEND NESSUNA VIBRAZIONE SULLA PARETE

La sgrossatura / finitura viene eseguita in un' unica operazione con una strategia in «Z» costante . La particolare finitura sulla fresa tra il diametro e il gambo rastremato fa sì che non rimangano segni / gradini tra una passata e la successiva , garantendo così la perpendicolarità della parete e un ottimo grado di finitura . Si ottengono così pareti molto sottili e alte .

Fresatura di alluminio e leghe con 5303

Valori di taglio

ARTICOLO	12000 Giri				15000 Giri				20000 Giri			
	S	F	Ap	Rd	S	F	Ap	Rd	S	F	Ap	Rd
5303-030-L6	12000	1750	2	2,4	15000	2000	2,5	2,4	20000	2400	3	2,4
5303-030-L9	12000	1450	1,6	2,1	15000	1700	2,1	2,1	20000	1900	2,5	2,1
5303-040-L8	12000	2300	2,6	3,2	15000	2650	3,4	3,2	20000	3200	4	3,2
5303-040-L12	12000	1900	2,3	2,8	15000	2200	3	2,8	20000	2550	3,5	2,8
5303-050-L12	12000	2900	3,2	4	15000	3300	4,2	4	20000	4000	5	4
5303-060-L12	12000	3500	4	4,8	15000	4000	5,1	4,8	20000	4800	6	4,8
5303-060-L18	12000	2950	3,3	4,2	15000	3300	4,3	4,2	20000	3850	5	4,2
5303-080-L16	12000	4300	5,2	6,4	15000	5000	6,8	6,4	20000	6000	8	6,4
5303-080-L24	12000	3650	4,2	5,6	15000	4200	5,5	5,6	20000	4800	6,5	5,6
5303-100-L20	12000	5800	6,5	8	15000	6700	8,5	8	20000	8100	10	8
5303-100-L30	12000	5000	5,2	7	15000	5650	6,8	7	20000	6500	8	7
5303-120-L24	12000	7000	7,8	9,6	15000	7900	10	9,6	20000	9600	12	9,6
5303-120-L36	12000	5900	6,5	8,4	15000	6700	8,5	8,4	20000	7700	10	8,4
5303-140-L30	12000	8000	9,1	11,2	15000	9100	12	11,2	20000	11000	14	11,2
5303-160-L32	12000	9000	10	12,8	15000	10500	14	12,8	20000	12600	16	12,8
5303-160-L48	12000	7750	8,5	11,2	15000	8800	11	11,2	20000	10000	13	11,2
5303-180-L40	12000	10400	12	14,4	15000	11900	15	14,4	19000	13700	18	14,4
5303-200-L40	12000	11500	13	16	15000	13200	17	16	18000	14300	20	16

**PER AVERE UN PARAMETRO PIU' SPECIFICO
ALLE VS. ESIGENZE VI CONSIGLIAMO DI
UTILIZZARE IL SOFTWARE
DATA MILLING
SUL SITO WWW.TTETEC.EU**



DataMilling

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

La linea di fresatura Wind Mill la puoi trovare nel catalogo



Altre linee



YouTube

Guarda il video su
YouTube
www.youtube.it
Cerca «TTE fresse
MFM»



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