



MINI BOOSTER

ACCIAI STEEL STAHL

SUPER LEGHE HEAT RES. ALLOYS
WARMFESTE LEGIERUNGEN

TITANIO TITANIUM TITAN

ACCIAI INOX
STAINLESS STEEL ROSTFREIER STAHL

MANUFACTURED



100% ITALY

ACCIAI TEMPRATI

HARDENED STEEL GEHARTETE STAHL

19.7

5826



5864T



www.ttetec.eu



5864T

FRESA TORICA 4T - MINI BOOSTER

4 FLUTES CORNER RADIUS END MILL - MINI BOOSTER
4-NUTIGER ECKENRADIUS-FRÄSER - MINI BOOSTER

5864T



5826

FRESA TORICA 6T - MINI BOOSTER

6 FLUTES CORNER RADIUS END MILL - MINI BOOSTER
6-NUTIGER ECKENRADIUS-FRÄSER - MINI BOOSTER

5826



CARATTERISTICHE CHARACTERISTICS EIGENSCHAFTEN

Filo tagliente rinforzato con micro geometria, migliora la durata e la qualità superficiale.

Cutting edge preparation, increase tool life and improve the surface quality of work piece. ✓

Schneidkanten-Konditionierung, zur Standzeitverbesserung und für glatte Werkstückoberflächen.



Geometria variabile, diminuisce le vibrazioni.

Variable geometry, no vibrations and no chattering. ✓

Variable Schneidgeometrie, verhindert Vibrationen und Rattern.



Vano truciolo con angoli irregolari. Diametro nocciolo robusto, conico.

Chip pocket Core diameter. Special profile to improve chip evacuation. ✓

Nutengeometrie, Kerndurchmesser. Optimierte Profil zur besseren Spanabfuhr und besserer Stabilität der Fräser.



Run out tra gambo e taglienti < 4 μ, migliora la durata, consumo omogeneo dei taglienti.

Run out < 4 μ improve the surface quality of work piece and increase tool life. ✓

Rundlaufgenauigkeit unter 4 μ, verbessert die Oberflächengüte und verlängert die Standzeit.



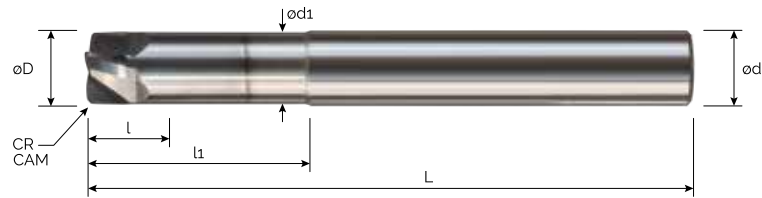
5864T



FRESA TORICA 4T - MINI BOOSTER

4 FLUTES CORNER RADIUS END MILL - MINI BOOSTER / 4-NUTIGER ECKENRADIUS-FRÄSER - MINI BOOSTER

MISURE DISPONIBILI D 4 - 12 / AVAILABLE SIZES D 4 - 12 / ABMESSUNGSBEREICH D 4 - 12



Cod.	øD	CrCam	l	l1	ød1	Bta	L	ød	Z
5864T-040-12	4	0,352	2	12	3,8	16°	58	6	4
5864T-040-16	4	0,352	2	16	3,8	16°	58	6	4
5864T-060-18	6	0,528	3	18	5,7	-	58	6	4
5864T-060-24	6	0,528	3	24	5,7	-	58	6	4
5864T-080-24	8	0,704	4	24	7,6	-	70	8	4
5864T-080-32	8	0,704	4	32	7,6	-	80	8	4
5864T-100-30	10	0,88	5	30	9,5	-	73	10	4
5864T-100-40	10	0,88	5	40	9,5	-	80	10	4
5864T-120-36	12	1,056	6	36	11,5	-	84	12	4
5864T-120-48	12	1,056	6	48	11,5	-	100	12	4



Note / Notes / Bemerkungen

Tolleranza ØD -0,01 | -0,035. / Tolerance ØD -0,01 | -0,035. / Toleranz ØD -0,01 | -0,035.



ACCIAI
STEEL / STAHL

P

Vc (m/min)	Materiale / Material / Werkstoff	GR	
	Non legati / Non-alloyed steel / Unlegierte Stähle	1 - 2 - 3	240
	Basso legati / Low-alloyed steel / Niedrig-legierte Stähle	4 - 5 - 6	210
	Medio legati / Medium-alloyed steel / Legierte Stähle	7 - 9	180

GR						
1 - 2 - 3	Fz (mm/z)	Ap Ae				
fz	∅ 4	0.200	Ap Ae	∅ 4	0.168	3
	∅ 5	0.250		∅ 5	0.21	3.75
	∅ 6	0.300		∅ 6	0.252	4.5
	∅ 8	0.400		∅ 8	0.336	6
	∅ 10	0.500		∅ 10	0.42	7.5
	∅ 12	0.600		∅ 12	0.504	9
4 - 5 - 6	Fz (mm/z)	Ap Ae				
fz	∅ 4	0.184	Ap Ae	∅ 4	0.16	3
	∅ 5	0.230		∅ 5	0.2	3.75
	∅ 6	0.276		∅ 6	0.24	4.5
	∅ 8	0.368		∅ 8	0.32	6
	∅ 10	0.460		∅ 10	0.4	7.5
	∅ 12	0.552		∅ 12	0.48	9
7 - 9	Fz (mm/z)	Ap Ae				
fz	∅ 4	0.164	Ap Ae	∅ 4	0.152	2.8
	∅ 5	0.205		∅ 5	0.19	3.5
	∅ 6	0.246		∅ 6	0.228	4.2
	∅ 8	0.328		∅ 8	0.304	5.6
	∅ 10	0.410		∅ 10	0.38	7
	∅ 12	0.492		∅ 12	0.456	8.4

LEGENDA / KEY / LEGENDE

Vc (m/min) Cutting speed
Schnittgeschwindigkeit

Fz (mm/z) Feed per tooth
Vorschub pro Zahn

Ae (mm) Radial depth of cut
Radiale Zustellung

Ap (mm) Axial depth of cut
Axiale Zustellung



Note / Notes / Bemerkungen

In cava ridurre Ap del 30% F del 20%. / Reduce Ap by 30% and Feed rate by 20% in slot operation. / Beim Nutenfräsen Ap um 30% und den Vorschub um 20% reduzieren.



ACCIAI
STEEL / STAHL

P

	Materiale / Material / Werkstoff	GR	
Vc (m/min)	Alto legati / High-alloyed steel / Hochlegierte Stähle	10	160
		11	140

GR						
10		Fz (mm/z)		Ap	Ae	
fz	∅ 4	0,156	Ap Ae	∅ 4	0,14	2,8
	∅ 5	0,195		∅ 5	0,175	3,5
	∅ 6	0,234		∅ 6	0,21	4,2
	∅ 8	0,312		∅ 8	0,28	5,6
	∅ 10	0,390		∅ 10	0,35	7
	∅ 12	0,468		∅ 12	0,42	8,4
11		Fz (mm/z)		Ap	Ae	
fz	∅ 4	0,144	Ap Ae	∅ 4	0,132	2,8
	∅ 5	0,180		∅ 5	0,165	3,5
	∅ 6	0,216		∅ 6	0,198	4,2
	∅ 8	0,288		∅ 8	0,264	5,6
	∅ 10	0,360		∅ 10	0,33	7
	∅ 12	0,432		∅ 12	0,396	8,4

LEGENDA / KEY / LEGENDE

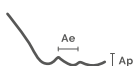
Vc (m/min) Cutting speed
Schnittgeschwindigkeit

Fz (mm/z) Feed per tooth
Vorschub pro Zahn

Ae (mm) Radial depth of cut
Radiale Zustellung

Ap (mm) Axial depth of cut
Axiale Zustellung

LAVORAZIONI / TYPE OF OPERATION / ART DER ANWENDUNG



Copiatura
Milling profile
Fräsprofil

Note / Notes / Bemerkungen

In cava ridurre Ap del 30% F del 20%. / Reduce Ap by 30% and Feed rate by 20% in slot operation. / Beim Nutenfräsen Ap um 30% und den Vorschub um 20% reduzieren.

M

ACCIAI INOX STAINLESS STEEL / ROSTFREIER STAHL

M



Vc (m/min)	Materiale / Material / Werkstoff	GR	
	Martensitico / Martensitic / Martensitische Stähle	12	130
	Austenitico / Austenitic / Austenitische Stähle	13	95
	Duplex	14	75
	Super duplex	14,1	55

GR		
12	Fz (mm/z)	Ap Ae
		Ap Ae
		Ap Ae
		Ap Ae
		Ap Ae
		Ap Ae
		Ap Ae
13	Fz (mm/z)	Ap Ae
		Ap Ae
		Ap Ae
		Ap Ae
		Ap Ae
		Ap Ae
		Ap Ae
14	Fz (mm/z)	Ap Ae
		Ap Ae
		Ap Ae
		Ap Ae
		Ap Ae
		Ap Ae
		Ap Ae
14,1	Fz (mm/z)	Ap Ae
		Ap Ae
		Ap Ae
		Ap Ae
		Ap Ae
		Ap Ae
		Ap Ae

LEGENDA / KEY / LEGENDE

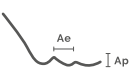
Vc (m/min) Cutting speed
Schnittgeschwindigkeit

Fz (mm/z) Feed per tooth
Vorschub pro Zahn

Ae (mm) Radial depth of cut
Radiale Zustellung

Ap (mm) Axial depth of cut
Axiale Zustellung

LAVORAZIONI / TYPE OF OPERATION / ART DER ANWENDUNG



Copiatura
Milling profile
Fräsprofil

Note / Notes / Bemerkungen

In cava ridurre Ap del 30% F del 20%. / Reduce Ap by 30% and Feed rate by 20% in slot operation. / Beim Nutenfräsen Ap um 30% und den Vorschub um 20% reduzieren.



SUPER LEGHE
HEAT RESISTANT ALLOYS / WARMFESTE LEGIERUNGEN

S

Vc (m/min)	Materiale / Material / Werkstoff	GR	
	Fe	31 - 32	100
	Ni - co	34 - 35	60
	Titanio / Titanium / Titan	36	40
		37	90

GR						
31 - 32	Fz (mm/z)	Ap Ae				
fz	∅ 4	0.160	Ap Ae	∅ 4	0.16	3
	∅ 5	0.200		∅ 5	0.2	3.75
	∅ 6	0.240		∅ 6	0.24	4.5
	∅ 8	0.320		∅ 8	0.32	6
	∅ 10	0.400		∅ 10	0.4	7.5
	∅ 12	0.480		∅ 12	0.48	9
34 - 35	Fz (mm/z)	Ap Ae				
fz	∅ 4	0.100	Ap Ae	∅ 4	0.14	3
	∅ 5	0.125		∅ 5	0.175	3.75
	∅ 6	0.150		∅ 6	0.21	4.5
	∅ 8	0.200		∅ 8	0.28	6
	∅ 10	0.250		∅ 10	0.35	7.5
	∅ 12	0.300		∅ 12	0.42	9
36	Fz (mm/z)	Ap Ae				
fz	∅ 4	0.100	Ap Ae	∅ 4	0.14	2.8
	∅ 5	0.125		∅ 5	0.175	3.5
	∅ 6	0.150		∅ 6	0.21	4.2
	∅ 8	0.200		∅ 8	0.28	5.6
	∅ 10	0.250		∅ 10	0.35	7
	∅ 12	0.300		∅ 12	0.42	8.4
37	Fz (mm/z)	Ap Ae				
fz	∅ 4	0.160	Ap Ae	∅ 4	0.14	2.8
	∅ 5	0.200		∅ 5	0.175	3.5
	∅ 6	0.240		∅ 6	0.21	4.2
	∅ 8	0.320		∅ 8	0.28	5.6
	∅ 10	0.400		∅ 10	0.35	7
	∅ 12	0.480		∅ 12	0.42	8.4

LEGENDA / KEY / LEGENDE

Vc (m/min) Cutting speed
Schnittgeschwindigkeit

Fz (mm/z) Feed per tooth
Vorschub pro Zahn

Ae (mm) Radial depth of cut
Radiale Zustellung

Ap (mm) Axial depth of cut
Axiale Zustellung

LAVORAZIONI / TYPE OF OPERATION / ART DER ANWENDUNG



Copiatura
Milling profile
Fräsprofil

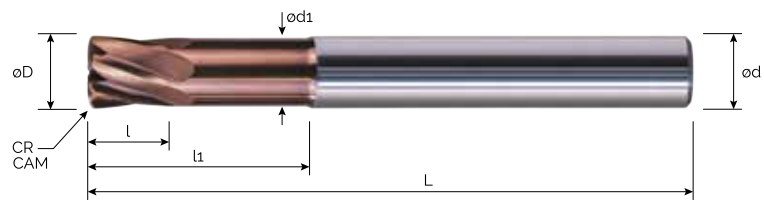
Note / Notes / Bemerkungen

In cava ridurre Ap del 30% F del 20%. / Reduce Ap by 30% and Feed rate by 20% in slot operation. / Beim Nutenfräsen Ap um 30% und den Vorschub um 20% reduzieren.

5826

FRESA TORICA 6T - MINI BOOSTER / 6 FLUTES CORNER RADIUS END MILL - MINI BOOSTER
6-NUTIGER ECKENRADIUS-FRÄSER - MINI BOOSTER

MISURE DISPONIBILI D 1 - 12 / AVAILABLE SIZES D 1 - 12 / ABMESSUNGSBEREICH D 1 - 12

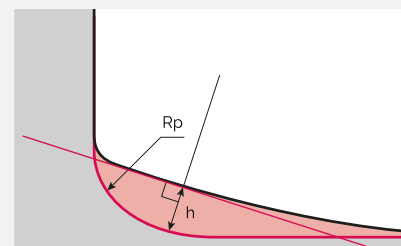


Cod.	øD	CrCam	h	l	l1	ød1	Bta	L	ød	Z
5826-010-03	1	0,088	0,017	1	3	0,9	16°	51	6	4
5826-020-06	2	0,176	0,034	2	6	1,8	16°	51	6	4
5826-030-09	3	0,264	0,051	3	9	2,8	16°	58	6	4
5826-040-12	4	0,352	0,068	4	12	3,8	16°	58	6	6
5826-050-15	5	0,44	0,085	5	15	4,7	16°	58	6	6
5826-060-18	6	0,528	0,102	6	18	5,7	-	58	6	6
5826-080-24	8	0,704	0,136	8	24	7,6	-	80	8	6
5826-100-30	10	0,88	0,170	10	30	9,5	-	80	10	6
5826-100-40	10	0,88	0,170	10	40	9,5	-	100	10	6
5826-120-36	12	1,056	0,204	12	36	11,5	-	100	12	6
5826-120-48	12	1,056	0,204	12	48	11,5	-	120	12	6

NOTE TECNICHE / TECHNICAL NOTES / TECHNOLOGIE



SCARICA IL DWG DELLE FRESE
DOWNLOAD DWG FILE FOR CAM APPLICATION





ACCIAI
STEEL / STAHL

P

Vc (m/min)	Materiale / Material / Werkstoff	GR	
	Medio Legati / Medium-alloyed steel / Legierte Stähle	7 - 9	180
	Alto Legati / High-alloyed steel / Hochlegierte Stähle	10	160
		11	140

GR				
7 - 9		Fz (mm/z)	Ap	Ae
fz	∅ 1	0.045	∅ 1	0.042
	∅ 2	0.090	∅ 2	0.084
	∅ 3	0.135	∅ 3	0.126
	∅ 4	0.180	∅ 4	0.168
	∅ 5	0.225	∅ 5	0.210
	∅ 6	0.270	∅ 6	0.252
	∅ 8	0.360	∅ 8	0.336
	∅ 10	0.450	∅ 10	0.420
	∅ 12	0.540	∅ 12	0.504
10		Fz (mm/z)	Ap	Ae
fz	∅ 1	0.042	∅ 1	0.04
	∅ 2	0.084	∅ 2	0.08
	∅ 3	0.126	∅ 3	0.12
	∅ 4	0.168	∅ 4	0.16
	∅ 5	0.210	∅ 5	0.2
	∅ 6	0.252	∅ 6	0.24
	∅ 8	0.336	∅ 8	0.32
	∅ 10	0.420	∅ 10	0.4
	∅ 12	0.504	∅ 12	0.48
11		Fz (mm/z)	Ap	Ae
fz	∅ 1	0.040	∅ 1	0.037
	∅ 2	0.080	∅ 2	0.074
	∅ 3	0.120	∅ 3	0.111
	∅ 4	0.160	∅ 4	0.148
	∅ 5	0.200	∅ 5	0.185
	∅ 6	0.240	∅ 6	0.222
	∅ 8	0.320	∅ 8	0.296
	∅ 10	0.400	∅ 10	0.37
	∅ 12	0.480	∅ 12	0.444

LEGENDA / KEY / LEGENDE

Vc (m/min) Cutting speed / Schnittgeschwindigkeit

Fz (mm/z) Feed per tooth / Vorschub pro Zahn

Ae (mm) Radial depth of cut / Radiale Zustellung

Ap (mm) Axial depth of cut / Axiale Zustellung

LAVORAZIONI / TYPE OF OPERATION / ART DER ANWENDUNG



Copiatura
Milling profile
Fräsprofil

Note / Notes / Bemerkungen

In cava ridurre Ap del 30% F del 20%. / Reduce Ap by 30% and Feed rate by 20% in slot operation. / Beim Nutenfräsen Ap um 30% und den Vorschub um 20% reduzieren.



ACCIAI TEMPRATI
HARDENED STEEL / GEHARTETE STAHL

H

Vc (m/min)	Materiale / Material / Werkstoff	GR	
	Hrc 48 - 51	38	120
	Hrc 52 - 55	39	100
	Hrc 56 - 59	40	85

GR							
	Fz (mm/z)		Ap	Ae			
38	fz	∅ 1	0.04	Ap Ae	∅ 1	0.037	0.7
		∅ 2	0.08		∅ 2	0.074	1.4
		∅ 3	0.12		∅ 3	0.111	2.1
		∅ 4	0.16		∅ 4	0.148	2.8
		∅ 5	0.20		∅ 5	0.185	3.5
		∅ 6	0.24		∅ 6	0.222	4.2
		∅ 8	0.32		∅ 8	0.296	5.6
		∅ 10	0.40		∅ 10	0.37	7
		∅ 12	0.48		∅ 12	0.444	8.4
39	fz	∅ 1	0.04	Ap Ae	∅ 1	0.037	0.7
		∅ 2	0.08		∅ 2	0.074	1.4
		∅ 3	0.12		∅ 3	0.111	2.1
		∅ 4	0.16		∅ 4	0.148	2.8
		∅ 5	0.20		∅ 5	0.185	3.5
		∅ 6	0.23		∅ 6	0.222	4.2
		∅ 8	0.31		∅ 8	0.296	5.6
		∅ 10	0.39		∅ 10	0.37	7
		∅ 12	0.47		∅ 12	0.444	8.4
40	fz	∅ 1	0.030	Ap Ae	∅ 1	0.03	0.7
		∅ 2	0.060		∅ 2	0.06	1.4
		∅ 3	0.090		∅ 3	0.09	2.1
		∅ 4	0.120		∅ 4	0.12	2.8
		∅ 5	0.150		∅ 5	0.15	3.5
		∅ 6	0.180		∅ 6	0.18	4.2
		∅ 8	0.240		∅ 8	0.24	5.6
		∅ 10	0.300		∅ 10	0.3	7
		∅ 12	0.360		∅ 12	0.36	8.4

LEGENDA / KEY / LEGENDE

Vc (m/min) Cutting speed
Schnittgeschwindigkeit

Fz (mm/z) Feed per tooth
Vorschub pro Zahn

Ae (mm) Radial depth of cut
Radiale Zustellung

Ap (mm) Axial depth of cut
Axiale Zustellung

LAVORAZIONI / TYPE OF OPERATION / ART DER ANWENDUNG



Note / Notes / Bemerkungen

In cava ridurre Ap del 30% F del 20%. / Reduce Ap by 30% and Feed rate by 20% in slot operation. / Beim Nutenfräsen Ap um 30% und den Vorschub um 20% reduzieren.



ACCIAI TEMPRATI
HARDENED STEEL / GEHARTETE STAHL

H

	Materiale / Material / Werkstoff	GR	
Vc (m/min)	Hrc 60 - 62	40.1	70
	Hrc 63 - 65	40.2	60

GR				
40.1		Fz (mm/z)	Ap	Ae
fz	∅ 1	0,025	∅ 1	0,025
	∅ 2	0,050	∅ 2	0,05
	∅ 3	0,075	∅ 3	0,075
	∅ 4	0,100	∅ 4	0,1
	∅ 5	0,125	∅ 5	0,125
	∅ 6	0,150	∅ 6	0,15
	∅ 8	0,200	∅ 8	0,2
	∅ 10	0,250	∅ 10	0,25
	∅ 12	0,300	∅ 12	0,3
40.2		Fz (mm/z)	Ap	Ae
fz	∅ 1	0,020	∅ 1	0,02
	∅ 2	0,040	∅ 2	0,04
	∅ 3	0,060	∅ 3	0,06
	∅ 4	0,080	∅ 4	0,08
	∅ 5	0,100	∅ 5	0,1
	∅ 6	0,120	∅ 6	0,12
	∅ 8	0,160	∅ 8	0,16
	∅ 10	0,200	∅ 10	0,2
	∅ 12	0,240	∅ 12	0,24

LEGENDA / KEY / LEGENDE

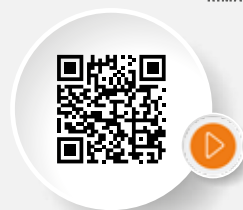
Vc (m/min) Cutting speed
Schnittgeschwindigkeit

Fz (mm/z) Feed per tooth
Vorschub pro Zahn

Ae (mm) Radial depth of cut
Radiale Zustellung

Ap (mm) Axial depth of cut
Axiale Zustellung

RIMANI AGGIORNATO / KEEP UPDATED



VIDEO & INFOTECH



LAVORAZIONI / TYPE OF OPERATION / ART DER ANWENDUNG



Copiatura
Milling profile
Fräsprofil

Note / Notes / Bemerkungen

In cava ridurre Ap del 30% F del 20%. / Reduce Ap by 30% and Feed rate by 20% in slot operation. / Beim Nutenfräsen Ap um 30% und den Vorschub um 20% reduzieren.



	Nome Name	GR	DIN	UNI	AISI /ASTM	N° Materiale N° Material Material Number	Note Notes	
P	C 15	1	C 15	C 15		1,0401		
	15 CrMo5	6		15 CrMo5		1,7262		
	C45	3	C45	C45		1,0503		
	38NCD5	9		40NiCrMo6		1,6565	Bonificato Hardened and Tempered Steel Stähle, gehärtet und angelassen	
	1,2311	9	40 CrMgMo 7	40 CrMgMo 7		1,2311		
	1,2312	9						
	1,2714	9						
	1,2738	9		40 CrMnNi Mo 8 6 1		1,2738	Bonificato Hardened and Tempered Steel Stähle, gehärtet und angelassen	
	1,2738 HH	11				1,2738 HH		
	1,2343	11				1,2343		
	1,2344	11						
	1,2083 STAVAX	11						
	1,2365	11						
	1,2367	11						
	100Cr 6	9			100Cr6		1,2067	Bonificato Hardened and Tempered Steel Stähle, gehärtet und angelassen
	36 CrNiMo4	9			36 CrNiMo4		1,6511	
	21 NiCrMo2	9			21 NiCrMo2		1,6523	
	X100CrMoV5 1	11			X100CrMoV5 1		1,2363	
	NIMAX	9					1,2738/P20	
	DAC MAGIC	9						
	W 300	11					1,2343	
	IMPAX	11						
	1,2080	10						
	K110	10					1,2379	
	K720	11					1,2842	
K390	11							
K890	11							
M4- HSS	11				M4			
M	AISI 304	13		X 5Cr Ni 18 10	630	1,4301		
	304LN	14		XCrNiN	304LN	1		
	AISI 316L	13		X 2 Cr Ni Mo 17 12 2	316L	1,4404		
	FA6	13						
	AISI 420	12		X 30Cr 13	420	1,4028		
	AISI 904L	13		X1NiCrMoCu25 20 5	904L	1,4539		
	17-4PH	14						
	15-5PH	14						
	F53	14,1		X 2 Cr Ni Mo 25 7 4	F53	1,4410		
	F51	14						
F44	14,1							
F55	14,1							
S	NIMONIC 80 A	34				2,4631		
	MONEL K500	34				2,4375		
	INCONEL 625	35				2,4856		
	INCONEL 718	36				2,4668		
	INCONEL 718 INVECCHIATO / AGED	36				2,4668	Invecchiato / Aged / Gealtert	
H	TITANIO / TITANIUM	37	TiAl6V4			3,7165		
	1,2738	38		40 CrMnNi Mo 8 6 1		1,2738	45 / 50	
	1,2738 HH	39				1,2738 HH		
	1,2343	38				1,2343		
	1,2344	38						
	1,2083 STAVAX	40				1	50 / 55	
	1,2365	39						
	1,2367	39						
	TOOLOX 33	39						
	TOOLOX 44	39					33	
	DAC MAGIC	39					44	
	W 300	38				1,2343	48	
	IMPAX	39					45 / 50	
	1,2080	39					50 / 55	
	K110	40				1,2379	50 / 60	
	K720	40				1,2842		
	K390	40						
	K890	40						
	M4- HSS	40				M4		
	K	G25- GHISA / G25- CAST IRON	15	G25	G25		0,6025	



ELENCO COMPLETO MATERIALI/GRUPPI
GO TO COMPLETE LIST OF MATERIALS TO WORK
BEACHTEN SIE BITTE AUCH UNSERE
UMFANGREICHE MATERIALLISTE

APPROCCI E METODI HOW TO APPROACH ANFAHRWEG

SI RACCOMANDA / IT IS RECOMMENDED / EMPFOHLEN

Diminuire Ap se presente taglio interrotto su piani (fori, cave, ecc.).

Reduce Ap if interrupted cut is present on the surface (holes, slot, ect.).
Bei unterbrochenem Schnitt (Querbohrungen, Quernuten, etc.) Ap reduzieren.

1

Nella programmazione inserire raccordi xy.

Use smoothing milling.
Beim Schlichtfräsen in xy.

2

3

Lavorazione concorde.

Concorde up milling machining.
Gleichlaufräsen.

Diminuire Ap del 30% se si utilizza versione lunga.

Reduce Ap by 30%, if long version is used.
Bei Einsatz der langen Version des Werkzeuges Ap um 30% reduzieren.

4

5

Utilizzare rampa 2°.

Use ramp with 2 degrees.
Rampenwinkel von 2° verwenden.

INFO TECNICHE TECHNICAL INFORMATION TECHNOLOGIE

<p>FORMULE FORMULA COLLECTION FORMELN</p>	<p>VELOCITÀ DI TAGLIO CUTTING SPEED SCHNITTGESCHWINDIGKEIT (m/min)</p> $V_c = \frac{D_1 \cdot \Pi \cdot n}{1000}$	<p>NUMERO DI GIRI DEL MANDRINO RPM DREHZAHL (min⁻¹)</p> $n = \frac{V_c \cdot 1000}{D_1 \cdot \Pi}$
	<p>AVANZAMENTO FEED RATE VORSCHUB (mm/min)</p> $V_f = f_z \cdot n \cdot z$	<p>VOLUME TRUCIOLO PER UNITÀ DI TEMPO CHIP VOLUME SPANVOLUMEN PRO ZEIT (cm³/min)</p> $Q = \frac{a_p \cdot a_e \cdot V_f}{1000}$



A series of horizontal lines for writing, spanning the width of the page.



Lined writing area consisting of approximately 45 horizontal lines.



tte srl Via Trebbia, 41/A - 23868 Valmadrera (Lecco) - Tel. +39 0341 207108 - Fax. +39 0341 202940

E-mail: info@ttetec.it - www.ttetec.eu