



fresatura trocoidale con 5835T



Macchina : PROMAC
Attacco : Hsk A 100
Mandrino : Idraulico
Materiale : 1,2312
Lubrificazione : Aria

Fresa : 5835T-160-200-480
Vt = 180 m/min
S = 3600 g/min
Fz = 0,36 mm/dente
F = 6500 mm/min
Ae = 0,6 mm Ap = 40 mm

Dimensioni piastra da lavorare 2500 x 1200 H 100
Dimensioni esagoni finiti 800 x 800



Scopri la gamma
completa



Analisi costi

Alto avanzamento

5835T

52	Fresa D	16
7	Num denti	5
150	Vt (m/min)	180
900	S (giri)	3600
0,95	Fz (mm/dente)	0,36
6000	F (mm/min)	6500
0,5	Ap (mm)	40
35	Ae (mm)	0,6
105	Vq (cm ³ /min)	156
30	Assorbimento (%)	15
900	Tempo vita utensile (min)	300
900	Tempo operazione (min)	600
7	Utensili utilizzati (qt)	2
10,5 (4taglienti)	Costo utensile (euro)	113
-	Tempo risparmiato (min)	300
73,5	Costi utensile (euro)	226
60	Costo orario (euro)	60
920	Costo x operazione	600
993,5	Costo totale (ore+utensili)	826

CONCLUSIONI

Con l' impiego della fresa 5835T in lavorazione trocoidale il cliente ha avuto i seguenti vantaggi :

- 1- Riduzione del tempo macchina del 34 %
- 2- Riduzione dell' assorbimento potenza del 50 %

Anche se le frese risultano più costose degli inserti , il risparmio di ore macchina compensa ampiamente la spesa .

In questa condizione la lavorazione trocoidale risulta più competitiva della lavorazione in alto avanzamento.

