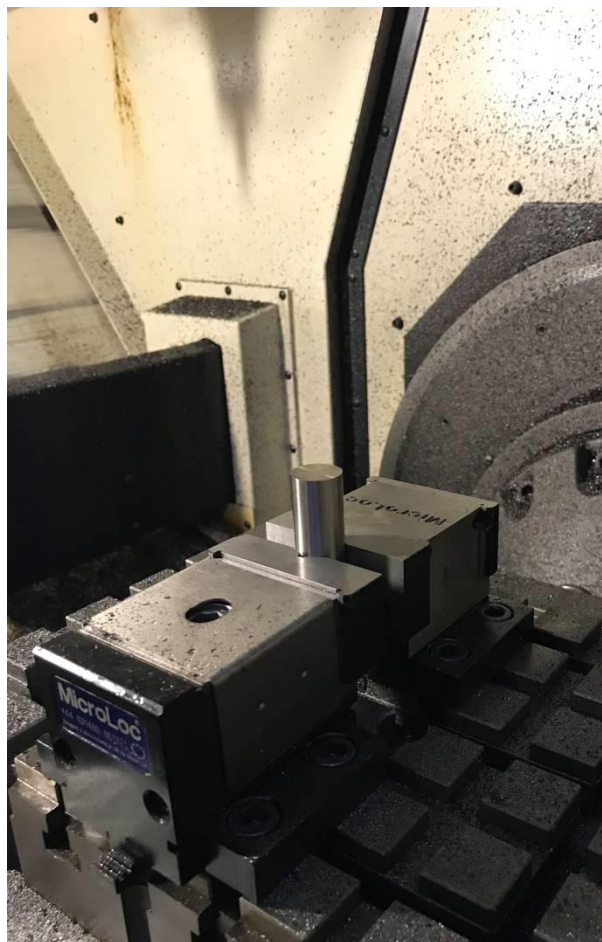


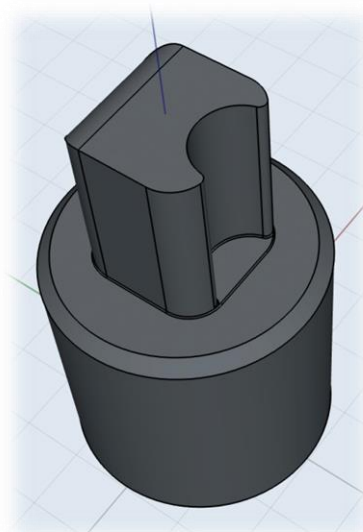


fresatura trocoidale con 5835T



Dimensioni grezzo d. 19 mm

Macchina : YASDA
Attacco : BTB 40
Mandrino : Idraulico
Materiale : M2 – HSS 62HrC
Lubrificazione : Emulsione



Fresa : 5835TF-120-100-360
Vt = 65 m/min
S = 1800 g/min
Fz = 0,12 mm/dente
F = 1100 mm/min
Ae = 0,15 mm Ap = 15 mm



Scopri la gamma
completa



Analisi costi x eseguire 36 pz

Alto avanzamento

5835TF

20	Fresa D	12
4	Num denti	5
120	Vt (m/min)	65
2000	S (giri)	1800
0,168	Fz (mm/dente)	0,12
1350	F (mm/min)	1100
0,28	Ap (mm)	15
1,5-2	Ae (mm)	0,15
360	Tempo vita utensile (min)	120
10	Tempo operazione (min)	3,2
4	Utensili utilizzati (qt)	1
10 (2 taglienti)	Costo utensile (euro)	99
-	Tempo risparmiato (min)	240
40	Costi utensile (euro)	99
75	Costo orario (euro)	75
450	Costo x operazione	150
490 Euro	Costo totale (ore+utensili)	249 Euro

CONCLUSIONI

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

1- Riduzione del tempo macchina del 63%

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

2- Riduzione costi per eseguire 36 pz del 49%

La fresa in MD risulta essere più affidabile consentendo al cliente di lavorare non presidiato

