



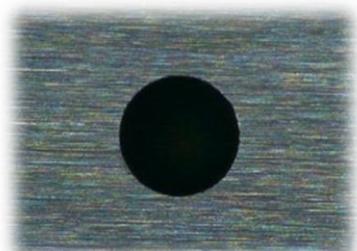
## Foratura & Filettatura su MD

**You Tube**

Guarda il video su YouTube  
[www.youtube.it](http://www.youtube.it)  
Vai su canale TTETEC

Macchina : YASDA  
Attacco : BTB 40  
Mandrino ER 20  
Materiale : MD  
Lubrificazione : aria

**Punta utilizzata :**  
UDCMX 2330-120



Parametri punta 3,3 X 12

S= 1000 g/min  
F= 4 mm/min  
F ritorno = rapidi  
Ad= 11,5mm  
Foratura con step da 0,3 mm

Ciclo di lavoro utilizzato G83

Tempo esecuzione foro d. 3,3 x 11,5 h  
720 secondi

### Programma :

N11 M3 S1000  
N12 M154  
N13 G90 G54  
N14 G0 X93.5 Y-27.925  
N15 G43 Z40.0 H99 D99  
N16 M51  
N17 G98 G83 Z-11.5 Q0.3 R2.0 F3.6  
N18 X57.8 Y-11.725  
N19 X43.2 Y-10.475

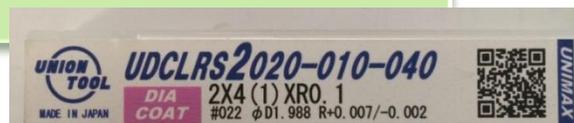
Fresa utilizzata :  
UDCLRS 2020-010-020



## Parametri fresa

S= 15000 g/min  
F= 280 mm/min  
F avvicinamento = 28 mm/min  
Ad= 1 mm  
Rd= 0,01

Tempo esecuzione foro d. 4,4  
150 secondi



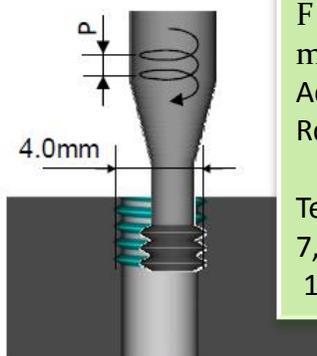
Fresa a filettare utilizzata :  
UDCT M4-0,7-8



## Parametri fresa filettare

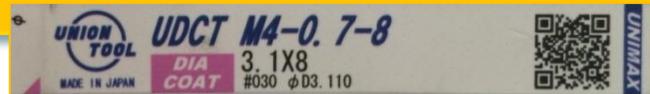
S= 10000 g/min  
F= 30 mm/min  
F avvicinamento = 15 mm/min  
Ad= 7,5 mm  
Rd= 0,45

Tempo esecuzione foro M 4 X  
7,5 prof.  
150 secondi



### ATTENZIONE :

La fresa a filettare va presettata in «Z» . Manualmente inserire il diametro che si trova sull' etichetta





Tempo impiegato per eseguire filetto su matrice MD H40S :

- Foratura d. 3,3 x 11,5 - 720 sec
- Lamatura d. 4,4 x 1 - 150 sec
- Filettatura M 4 x 8 - 150 sec

## Programma :

- N1635 (OPERAZIONE FILETTATURA)
- N1636 G0 X57.8 Y-11.725
- N1637 G43 Z5.0 H99 D99
- N1638 M51
- N1639 G1 Z-1.063 F30.0
- N1640 G42 X55.95
- N1641 G2 X59.8 Y-11.725 Z-1.4 I1.925 J0.0
- N1642 G2 X59.8 Y-11.725 Z-2.1 I-2.0 J0.0
- N1643 G2 X55.95 Y-11.725 Z-2.437 I-1.925 J0.0
- N1644 G40 G1 X57.8
- N1645 Z-3.163
- N1646 G42 X55.95
- N1647 G2 X59.8 Y-11.725 Z-3.5 I1.925 J0.0
- N1648 G2 X59.8 Y-11.725 Z-4.2 I-2.0 J0.0
- N1649 G2 X55.95 Y-11.725 Z-4.537 I-1.925 J0.0
- N1650 G40 G1 X57.8
- N1651 Z-5.263
- N1652 G42 X55.95
- N1653 G2 X59.8 Y-11.725 Z-5.6 I1.925 J0.0
- N1654 G2 X59.8 Y-11.725 Z-6.3 I-2.0 J0.0
- N1655 G2 X55.95 Y-11.725 Z-6.637 I-1.925 J0.0
- N1656 G40 G1 X57.8
- N1657 Z-6.463
- N1658 G42 X58.212 Y-13.528
- N1659 G2 X57.355 Y-9.775 Z-6.8 I-0.429 J1.876
- N1660 G2 X57.355 Y-9.775 Z-7.5 I0.445 J-1.95
- N1661 G2 X58.212 Y-13.528 Z-7.837 I0.428 J-1.877
- N1662 G40 G1 X57.8 Y-11.725

**La gamma completa**

**la trovi nel catalogo :**



## DataMilling

Programma per il calcolo dei Parametri di taglio su [www.ttetec.eu](http://www.ttetec.eu)



## Catalogo elettronico Utensili MD

Richiedi il CD aggiornato o scarica il catalogo da : [www.ttetec.eu](http://www.ttetec.eu)

T.T.E. srl  
Via Trebbia 41/a – 23868 Valmadrera – Lecco  
Tel 0341 207108 [info@ttetec.it](mailto:info@ttetec.it)