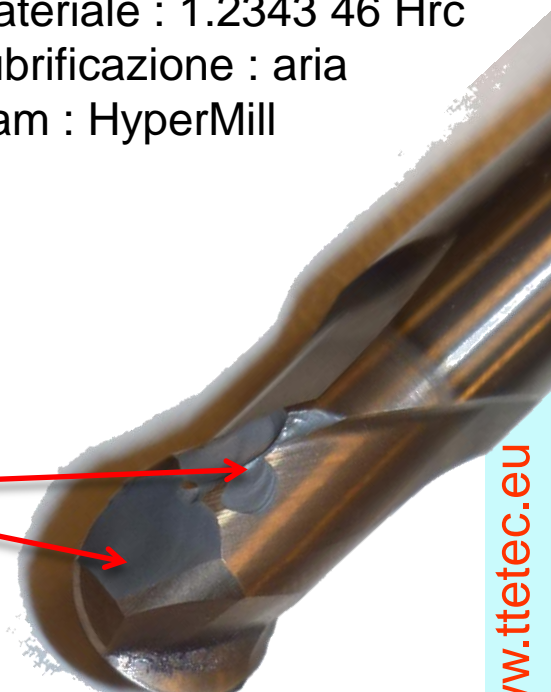


Sgrossatura su 1.2343 Strategie di lavoro

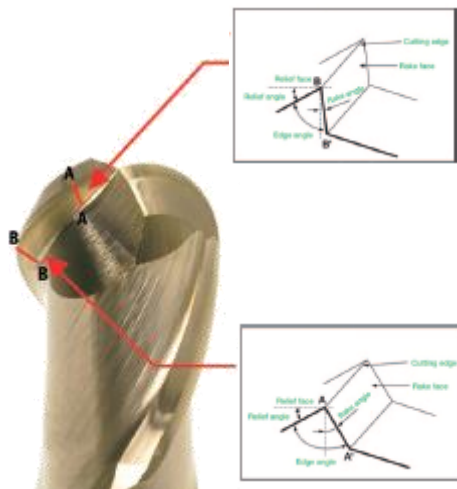
Macchina : Mazak
Attacco : ISO 50
Mandrino : Calettare
Materiale : 1.2343 46 Hrc
Lubrificazione : aria
Cam : HyperMill

NOTE :
Il cliente per le dimensioni dello stampo deve usare mandrini extra lunghi $L_{tot} = 320 \text{ mm}$ con fresa montata

PROBLEMI RISCONTRATI :
Scheggiature filo tagliente



SCELTA UTENSILE:
Per le caratteristiche tecniche abbiamo optato per utilizzare HSB



NOCCIOLO A GEOMETRIA VARIABILE :

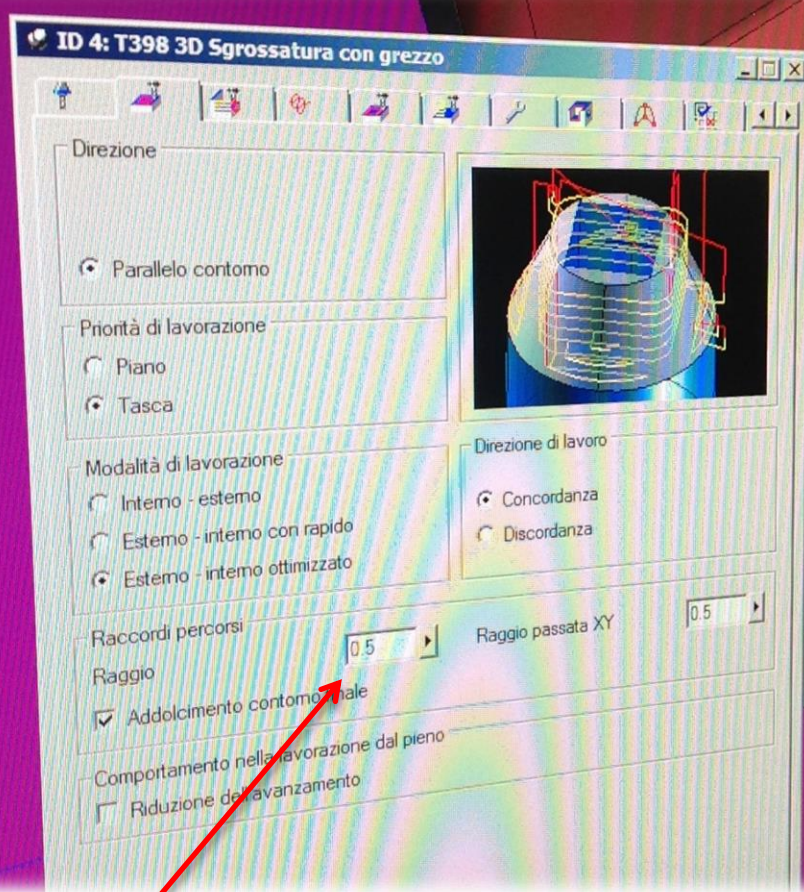
- 1° spoglia negativa a 5°
- 2° spoglia negativa a 10°
- Taglienti che passano dal centro

VANTAGGI :

- Maggior avanzamento per dente
- Maggior resistenza all' usura
- Maggior resistenza ai carichi variabili
- Maggior durata del filo tagliente

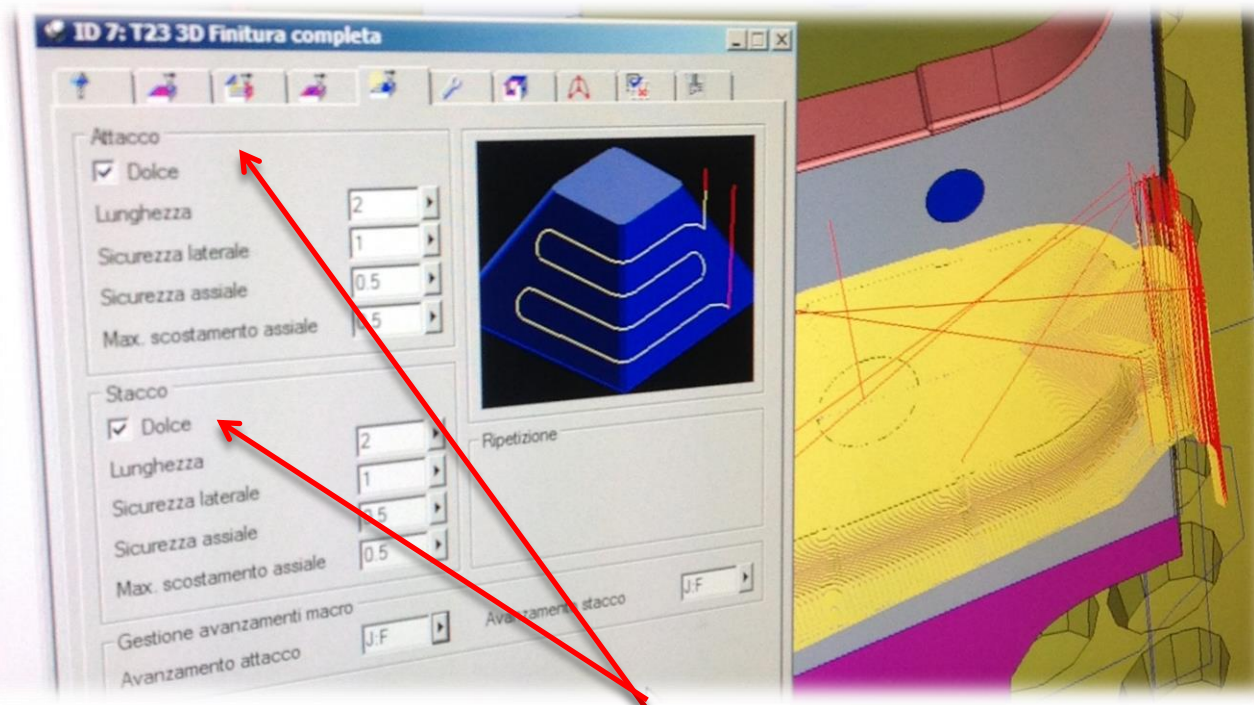
SCELTA STRATEGIE CAM :
Le scheggiature dell' utensile sono dovute in parte anche alla strategia adottata . E' doveroso in questi casi fare attenzione anche alla programmazione CAM

Sgrossatura 3D con grezzo

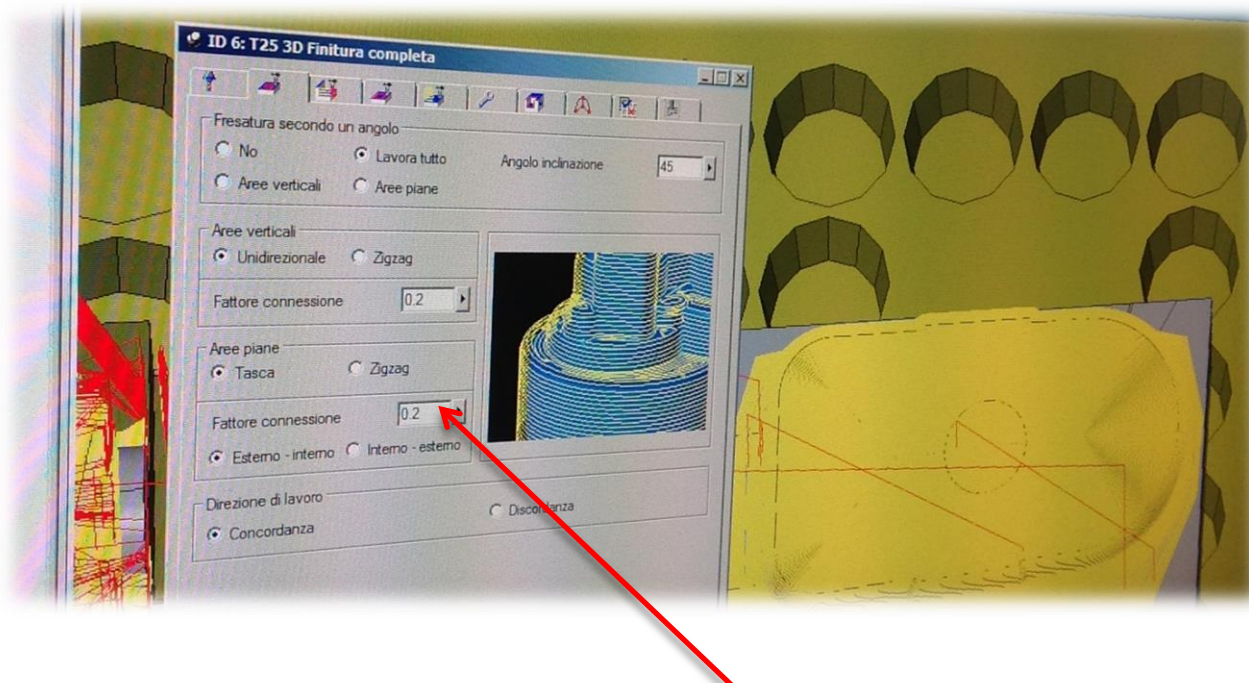


Inserire i raggi di raccordo

Finitura completa



Inserire attacchi e stacchi dolci con rampe o interpolazioni



Inserire lavorazioni concorde e raccordi sulle connessioni in «Z»



Con questi accorgimenti si rende dolce il percorso utensile e i carichi sul filo tagliente risultano costanti, riducendo drasticamente le scheggiature e conseguentemente aumentando la durata utensile

Per il calcolo dei parametri di taglio Vi consigliamo di usare il ns. programma DataMilling che troverete sul sito.



Catalogo elettronico Utensili MD

Richiedi il CD aggiornato o scarica il catalogo da : www.ttetec.eu



DataMilling

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

T.T.E. srl
Via Trebbia 41/a – 23868 Valmadrera – Lecco
Tel 0341 207108 info@ttetec.it