



Lavorazione matrice in C45 con strategia di lavoro trocoidale



Guarda il video su YouTube
www.youtube.it
Cerca " TTE 5834T fresatura
C45 in trocoidale

Macchina : Paventa 900 power
Attacco : Din 69871 Iso 40
Mandrino : Forte serraggio
Materiale : C45
Lubrificazione : aria + emulsione
CAM = Cimatron Volumill

5834T

Fresa 4T torica gv Iron Mill



Diametro foro : 140 x 15 h



Con la nuova serie Iron Mill si può sgrossare materiali acciaioli impiegando le strategie trocoidali .
Grazie a questo abbinamento fresa/strategia si riduce drasticamente
il tempo ciclo , aumentando considerevolmente la durata utensile .

Visita il sito www.ttetec.eu

Parametri

Lavorazioni con fresa
d. 10 mm 4 tagli cr0,5

Foratura interpolata

S= 5800

F1= 300

Ad= 15

Diam. Foro = 18

Ang. Rampa = 5°

emulsione

Lavorazioni con fresa
d. 10 mm 4 tagli cr0,5

Fresatura

S= 6800

F1= 4000

Ad= 15

Rd=1,2

aria

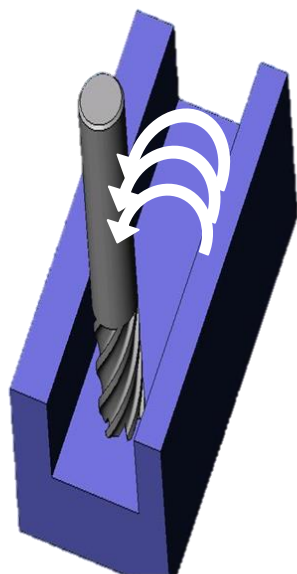
Tempo esecuzione cava circolare = 220 sec

Volume truciolo = 72 cm³/min





Strategia di lavoro lavorazione trocoidale



Quando :

- Sgrossatura di tasche
- Sgrossatura in prossimità di pareti alte e sottili

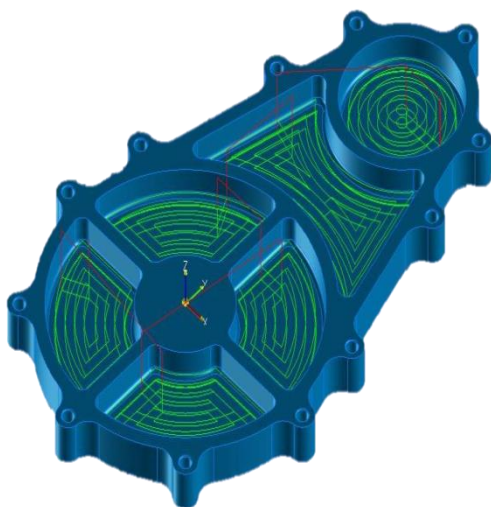
Vantaggi :

- Riduzione tempo di lavoro
- Sforzi ridotti sul pezzo
- Aumento della durata dell' utensile
- Minor vibrazione
- Minor riprese di lavorazioni

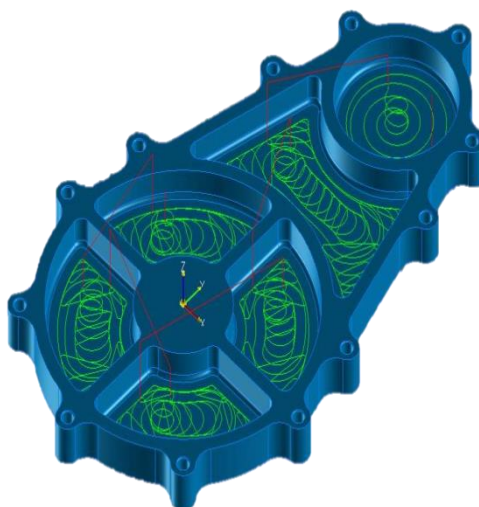
Attenzione a :

- Strategia di lavoro
- Lubrorefrigerazione
- Mandrini porta utensili
- Run out
- Fori per aperture tasche ≥ 2 Diametro fresa

Tradizionale



Trocoidale





La linea di fresatura 5834T
la puoi trovare nel catalogo



Altre linee



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