Focus on:

UDC fresatura del MD

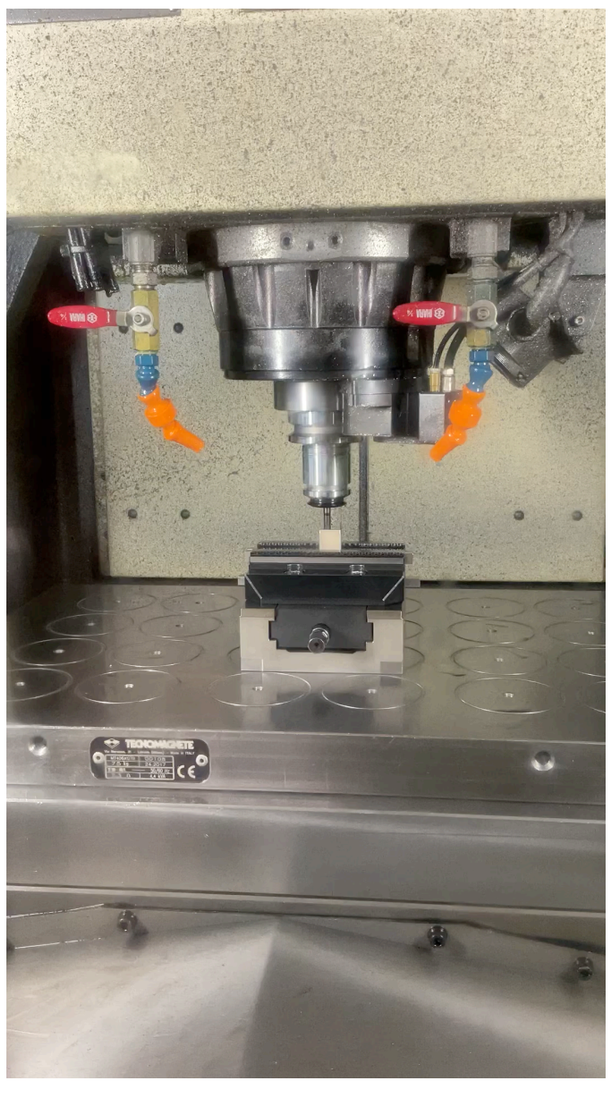
249

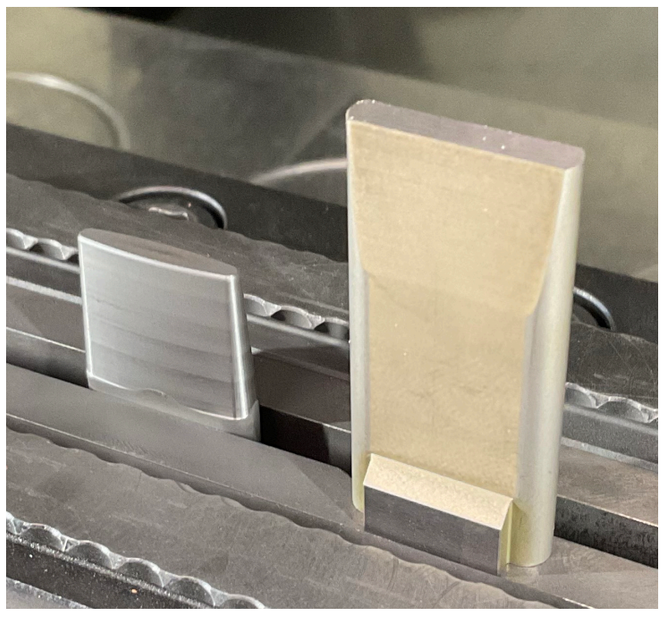
VER.000.00.00

CTM 40

Macchina: Yasda
Attacco: BTB 40

Materiale: CTM 40
Co = 20%
Lubrificazione: aria





Dimensioni del grezzo = 20 x 5 mm
Altezza della figura = 16 mm

Sgrossatura in trocoidale

UDCRRS 10060-020-150

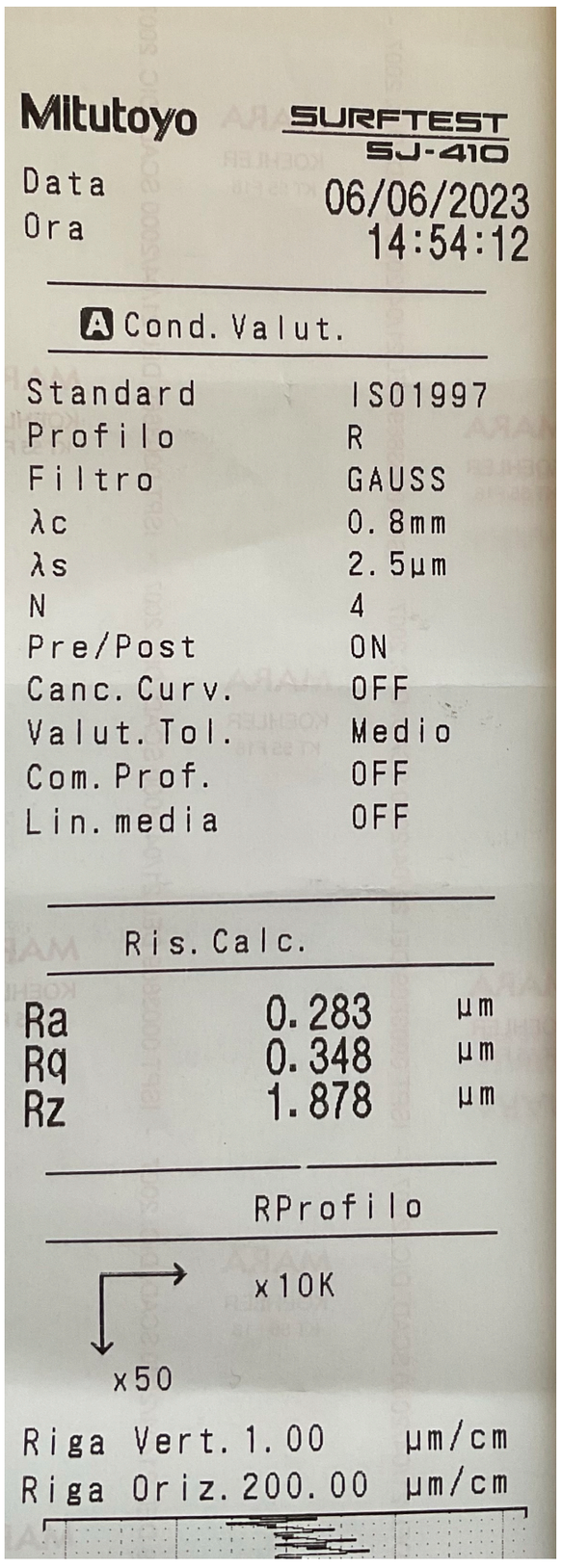
S = 10000 g/min
F = 1600 mm/min
Ap = 3,5 mm. Ae = 0,04 mm
Tempo lavorazione = 24 minuti

Guarda video sgrossatura

Finitura

UDCRRS 10060-020-150

S = 10000 g/min
F = 1600 mm/min
Ap = 0,01 mm. Ae = 0,02 mm
Tempo lavorazione = 40 minuti



tte srl

Via Piedimonte 30/D
23868 Valmadrera (Lecco)

info@ttetec.it
T. +39 0341 207108

Focus on:

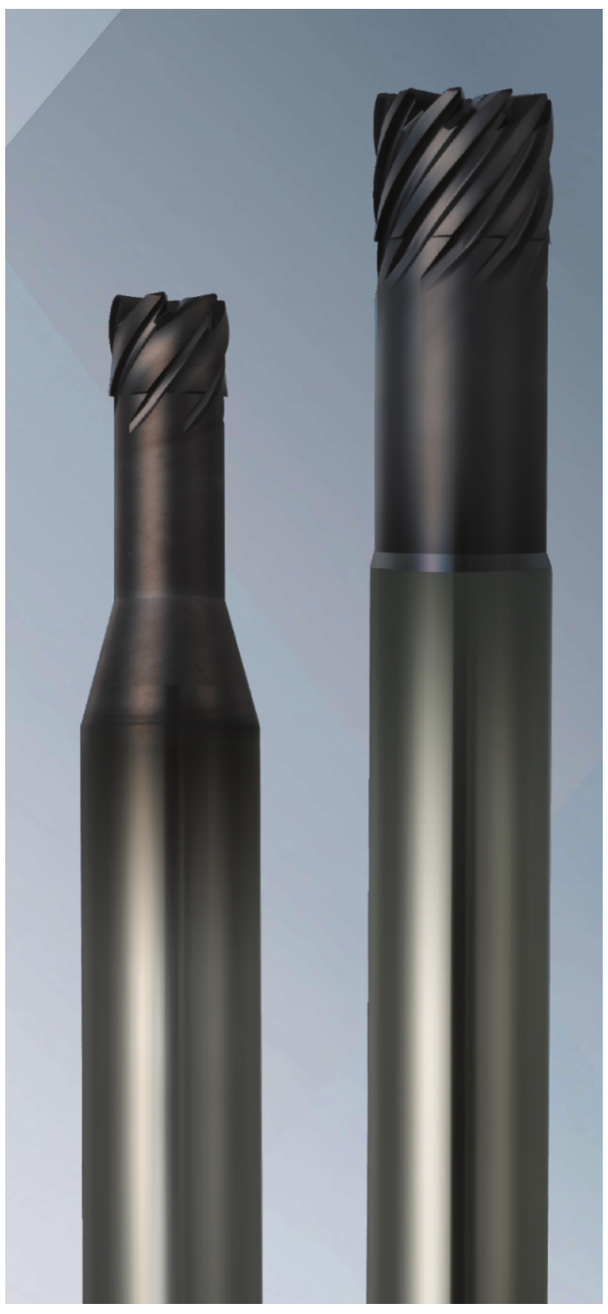
UDC fresatura del MD

249

VER.000.00.00

Importante :

- Quando sono presenti fori o cave dichiararle al CAM in modo tale che L' utensile riduca L' avanzamento alla F1
- Tra una lavorazione e L' altra inserire il riscaldamento del mandrino. Durante la lavorazione una dilatazione lineare sull asse "Z" anche di 5 microns risulterà dannosa per L' utensile . Questo accade ad ogni cambio utensile , mandrino nuovo è a temperatura ambiente mentre la linea mandrino sarà a 40/50 gradi .
- Per le operazioni di ripresa e sgrossatura scegliere la linea "H"
- Per le operazioni di finitura usare la linea "F"
- L' utensile UDCRRS può lavorare in cava solo con operazioni TROCOIDALI , e deve esserci SOLO un tagliente in presa per volta . Usare il file in excell x controllare L' angolo di contatto
- I piani inclinati , smussi possono essere realizzati con UDCRRS usando una strategia di lavoro dal basso verso alto



Obbiettivi

- Ridurre i tempi di lavoro in sgrossatura
- Sostituire processo EDM con la tecnologia di fresatura

Risultati ottenuti

- Ottimo grado di finitura Ra 0,2
- Precisione geometrica
- Abbattimento del tempo di lavoro oltre 50%
- Processo di fresatura stabile . Tutte le lavorazioni anche dì sgrossatura possono essere fatti in non presidiato

Perchè usare la tecnologia UDC ?

- Risolvere il problema della decarburizzazione dovuta al processo EDM
- Aumentare la durata della matrice in produzione
- Migliorare grado di finitura
- Migliorare la precisione della matrice
- Ridurre drasticamente i tempi di realizzazione punzone/matrice in MD

tte srl

Via Piedimonte 30/D
23868 Valmadrera (Lecco)

info@ttetec.it
T. +39 0341 207108

Per domande e/o approfondimenti tecnici, potete scrivere all'indirizzo **tecnico@ttetec.it**

Il presente documento è di proprietà di TTE srl e non può essere in alcun modo divulgato o diffuso all'esterno se non per l'uso per cui è destinato.

Potete consultare tutte le altre Infotech sul nostro sito **ttetec.eu**