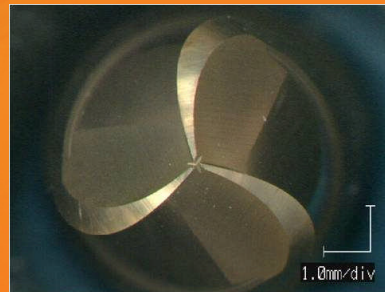




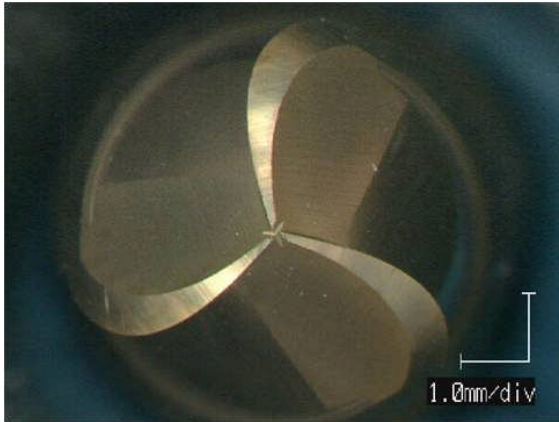
Gli Ingredienti della Qualità

Utensili



CFB

Fresa semisferica a 3 Tagli



Caratteristiche tecniche

- Nocciolo scaricato
- 3 tagli al centro
- Ampi vani truciolo
- Ricopertura UT-Coat
- Lavorazioni a secco o umido

Materiali lavorabili

- Alluminio
- Rame
- Acciai bonificati
- Acciai pre temprati serie Toolox
- Acciai temprati fino 55 Hrc
- Titanio

Lavorazioni di :

- Sgrossatura
- Ripresa raggi
- Finitura
- Finitura piani

Utilizzo

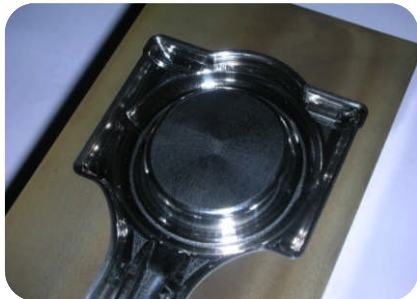
- Concorde / discorde
- Secco / Umido
- Entrata in rampa 2/5 °

Vantaggi

- Versatilità di utilizzo su più materiali
- Semplicità di programmazione
- Elevati volumi truciolo asportati in sgrossatura
- Utilizzabile in sgrossatura/finitura
- Utilizzabile a secco / umido

Fresatura matrice

Materiale : STAVAX® temprato 52 HRC



Fresa sferica Ø6 CFB3060-900

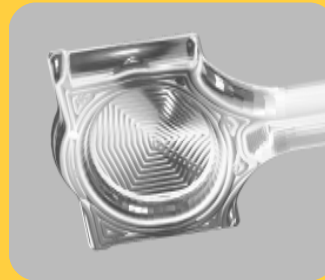


Obiettivo

- Abbassare tempi di esecuzione

Risultato

- Tempo totale : 55 minuti compresa finitura (dim. 160x65) . Volume truciolo asportato 35 cm³/h su materiale temprato 52 Hrc



Sgrossatura

S	F	Ad	Rd
12000	3500	0.5	1.5



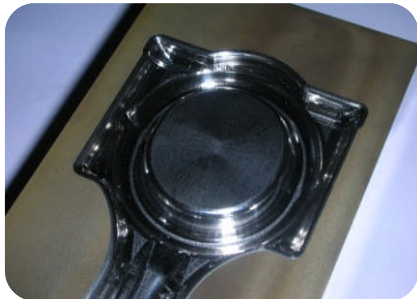
Finitura

S	F	Ad	Rd
15000	2000	0.1	0.1

Fresatura matrice



Materiale : TOOLOX33® / 1.2311



Fresa sferica Ø6 CFB3060-900

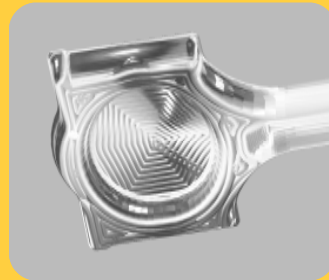


Obiettivo

- Abbassare tempi di esecuzione

Risultato

- Tempo totale : 45 minuti compresa finitura (dim. 160x65) .
- Volume truciolo asportato 35 cm³/h su materiale temprato 52 Hrc



Sgrossatura

S	F	Ad	Rd
13500	5000	0.5	1.5

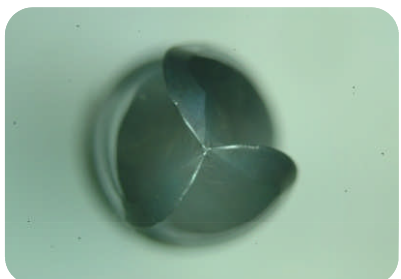
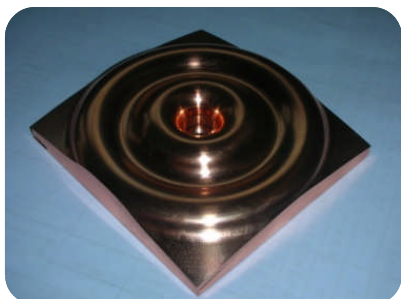


Finitura

S	F	Ad	Rd
15000	2000	0.1	0.1

Fresatura Elettrodi in Rame

Materiale : Rame Elettrolitico



Fresa sferica Ø6 CFB3060-900

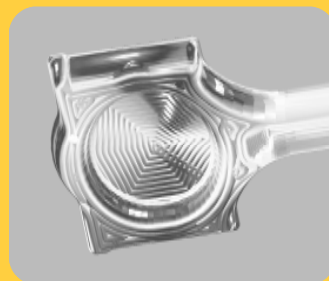


Obiettivo

- Ottenere minima rugosità
- Abbassare tempi di esecuzione
- Sgrossatura e finitura con un unico utensile

Risultato

- Ottima rugosità : 0.4µm
- Tempo totale : 97 minuti (dim. 100x100)



Sgrossatura

S	F	Ad	Rd
12000	6000	0.6	3



Finitura

S	F	Ad	Rd
15000	2000	0.1	0.1



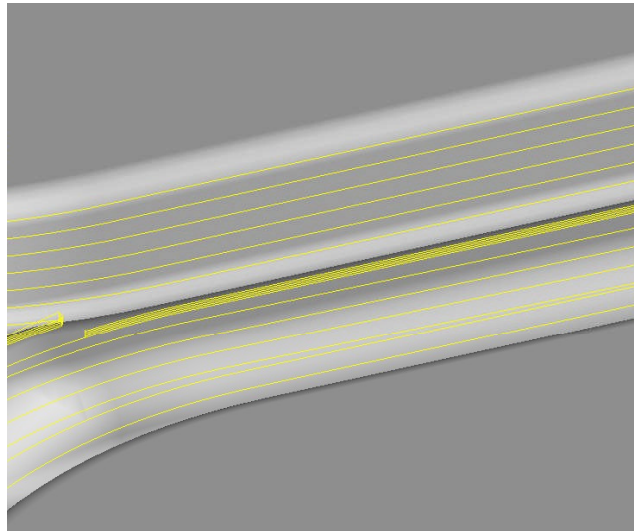
Sgrossatura

Caratteristiche tecniche

- Strategia a Z-Costante
- Riconoscimento del Grezzo Residuo
- Ripresa tra le Passate
- Ripresa tra i Livelli
- Controllo tallonamento Pinza

Parametri x l'Alta Velocità

- Multi Passata in Z
- Trocoide nella Prima Passata
- Minimo Spessore del Grezzo
- Spigoli Arrotondati
- Avanzamento Adattivo



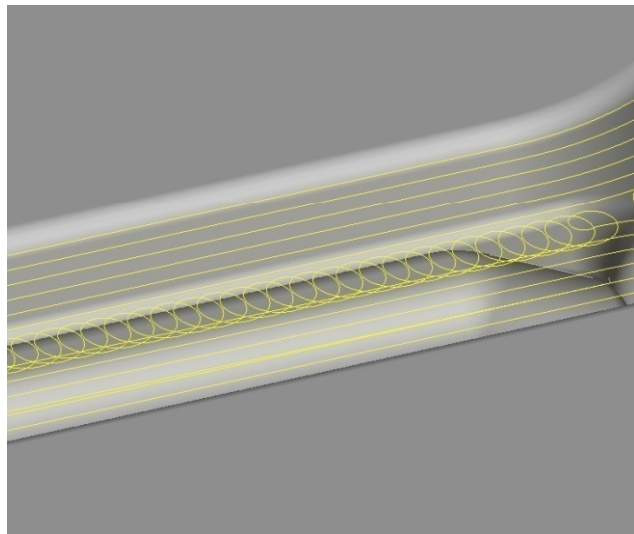
Multi Passata in Z

Utilizzo

- Prima Sgrossatura
- Sgrossature successive
- Sgrossature dopo Pre-Finiture
- Sgrossature 4/5 Assi Posizionati

Vantaggi

- Diminuzione tempi ciclo
- Carico Utensile Costante
- Basse vibrazioni
- Controllo completo da parte dell'operatore



Trocoide in Entrata

Finitura

Caratteristiche tecniche

- Strategia a Z-Costante/Variabile
- Strategia per Angolo Limite
- Utilizzo del Grezzo Residuo per Controllo Pinza e Attacchi/Distacchi
- Ripresa tra le Passate
-

Utilizzo

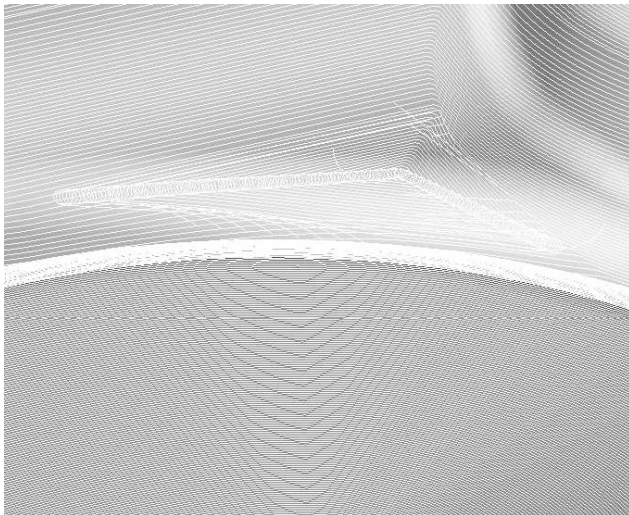
- Pre-Finitura
- Finitura

Parametri x l'Alta Velocità

- Ripresa Tra le Passate: Trocoide
- Ripresa Tra le Passate: Raccordo
- Multi Utensile con Lunghezza diverse

Vantaggi

- Diminuzione tempi ciclo
- Basse vibrazioni
- Controllo completo da parte dell'operatore



Ripresa tra le Passate:
Trocoide

Ripresa

Caratteristiche tecniche

- Strategia a Z-Costante + Lungo il Contorno
- Strategia Tutto Lungo il Contorno
- Utilizzo del Grezzo Residuo per Controllo Pinza e Attacchi/Distacchi

Parametri x l'Alta Velocità

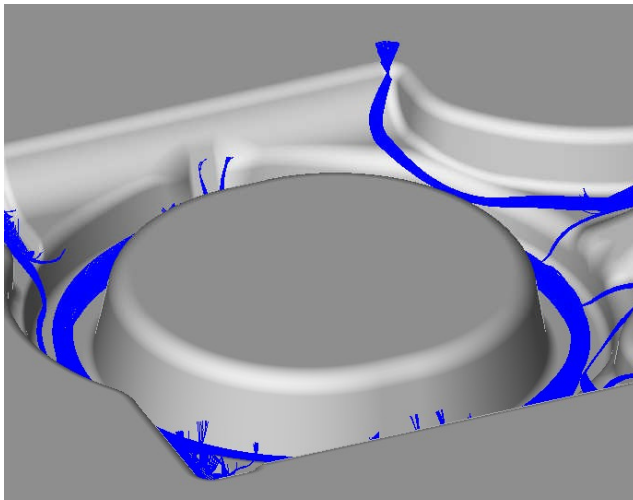
- Multi Utensile con Lunghezza diverse

Utilizzo

- Ripresa Raggi
- Ripresa Raggi con Sgrossatura

Vantaggi

- Diminuzione tempi ciclo
- Basse vibrazioni
- Controllo completo da parte dell'operatore



Ripresa: Tutto Lungo il Contorno

Bitangenza

Caratteristiche tecniche

- Strategia Tutto Lungo il Contorno
- Multi Passata
- Utilizzo del Grezzo Residuo per Controllo Pinza e Attacchi/Distacchi
- Solo in Salita / Solo in Discesa / Bidirezionale

Utilizzo

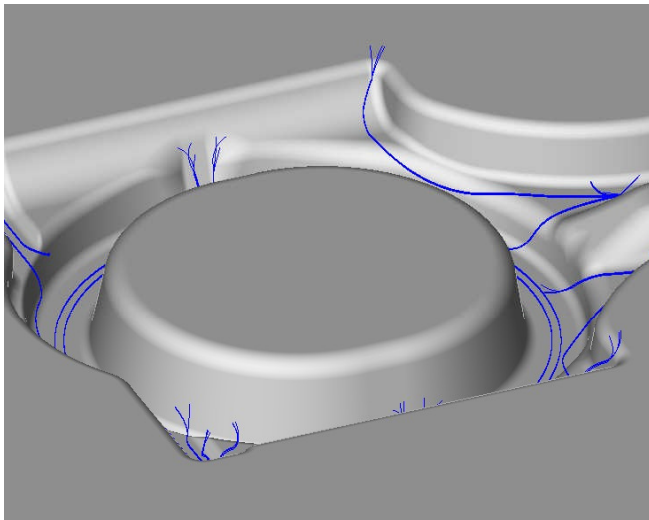
- Ripresa Raggi
- Preparatoria alla Finitura

Parametri x l'Alta Velocità

- Multi Utensile con Lunghezza diverse

Vantaggi

- Diminuzione tempi ciclo
- Basse vibrazioni
- Controllo completo da parte dell'operatore



Bitangenza: Multi Passata

Simulazione

Caratteristiche tecniche

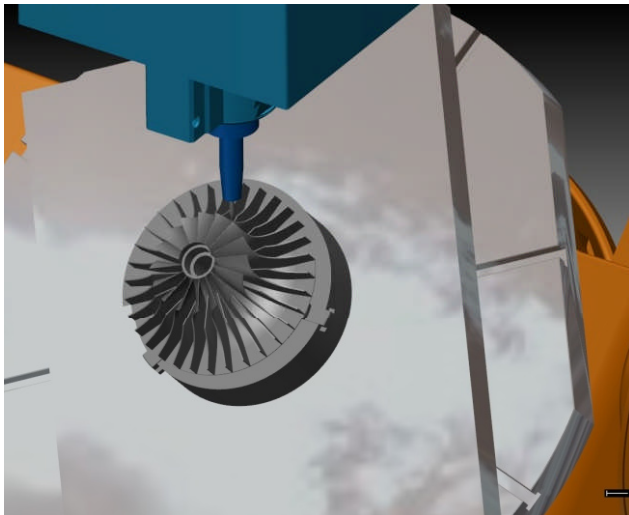
- Asportazione Truciolo
- Cinematica della M.U.
- Controllo Collisione di tutti i Componenti coinvolti
- Analisi Differenze
- Analisi condizioni di Taglio

Utilizzo

- Simulazione Asportazione
- Simulazione Cinematica
- Simulazione con il "Finito"

Vantaggi

- Sicurezza delle Lavorazioni
- Controllo di fattibilità
- Controllo qualità del Risultato



Bitangenza: Multi
Passata