

Fresatura stampo piastrella

Materiale : C40 + Stellite
 Macchina : Hurco
 Attacco : Din 69871 iso 40



Sul bordo esterno e interno e' presente un cordone di saldatura in stellite , le frese lavorano sempre su una parte di C40 e stellite .



Finitura esterna

• HMS 4120-2600

S	F	Ad	Rd
5300	1250	18	0,2



Finitura bordo interno raggiato

• CFB 3100 r=5

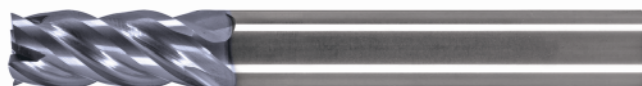
S	F	Ad	Rd
2500	1000	5	0,5



Finitura spigolo

- HLB 2010-060

S	F	Ad	Rd
18000	600	0,05	0,05



Esecuzione cave

- CZS 4050

S	Fz	F	Ad/Rd
4800	150	480	5

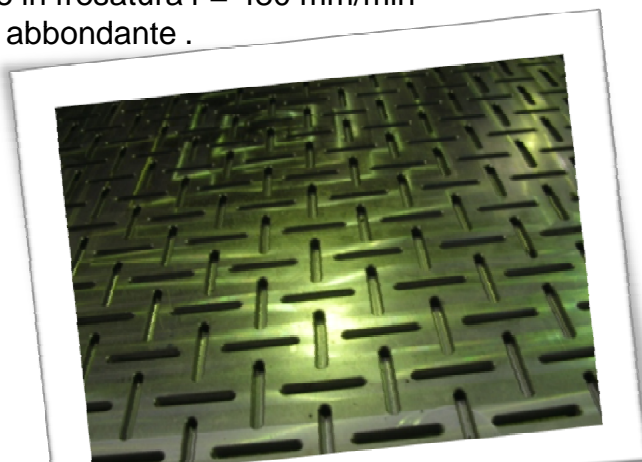
La fresa CZS esegue il seguente ciclo :

Foratura $f=200$ mm/min $Z=-5$ mm poi parte in fresatura $f = 480$ mm/min

E' importantissimo che la lubrificazione sia abbondante .

E' possibile usare aria o emulsione.

Sul sito alla sezione video CZS lavorazione cave C45 potete vedere l'operazione di foratura e fresatura



Per il calcolo dei parametri di taglio e' disponibile on-line sul sito www.ttetec.eu il programma DataMilling