

Sgrossatura & finitura forcelle AISI 304



Grezzo



Fase intermedia



Finito

Macchina : MCM

Attacco : Din 69871 Iso 50

Mandrino : HPC Showa

Materiale : AISI 304 ossitagliato

Operazione di sgrossatura di tutto il perimetro del pezzo , il sovrametallo non è costante . E' stata scelta la fresa a rompitruciolo Con geometria variabile 6204 perché il pezzo è staffato solo con delle viti e le alette durante la lavorazione andavano in risonanza . In finitura per smorzare le vibrazioni abbiamo scelto la VHMM . Tempo di contatto in sgrossatura oltre 120 minuti !!



Ciclo di lavoro

6204-160

VHMM-160

S	F	Ad	Rd
1560	360	3-3,5	18
2000	500	0,15	18



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