

## Sgrossatura tasselli stampo plastica



Macchina : Kondia  
Attacco : DIN 69871  
Mandrino : RSC Showa  
Materiale : 1.2379 57 Hrc

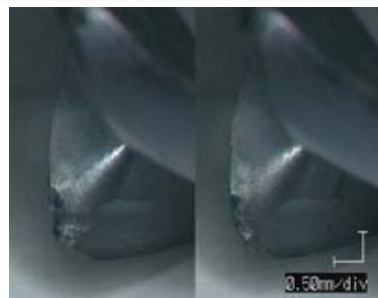
Dimensioni cava :  
Larghezza = 30  
Lunghezza = 20  
Altezza = 10

1



- Sgrossatura  
CRRS 4100-10-30

| S    | F   | Ad  | Rd |
|------|-----|-----|----|
| 2100 | 450 | 0,2 | 5  |

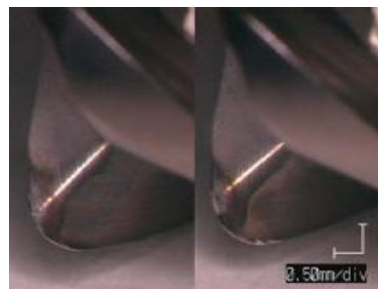
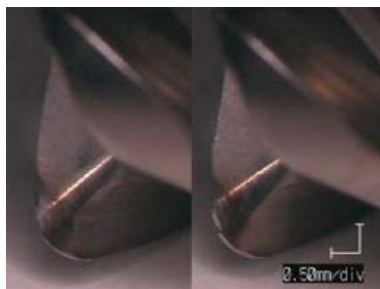


2



- Sgrossatura  
HRRS 4100-10-30

| S    | F   | Ad  | Rd |
|------|-----|-----|----|
| 2100 | 450 | 0,1 | 5  |

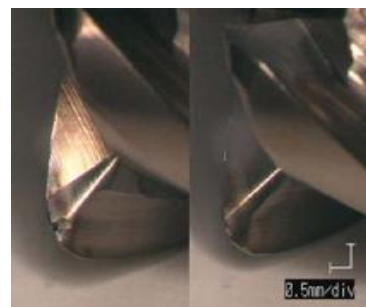
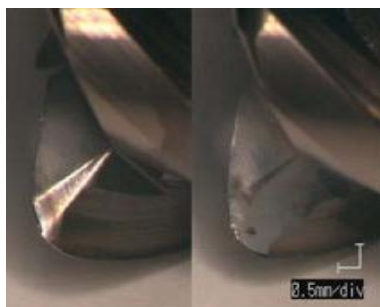


3



- Sgrossatura  
HRRS 4100-10-30

| S    | F   | Ad  | Rd |
|------|-----|-----|----|
| 1050 | 225 | 0,1 | 5  |



4



- Sgrossatura  
HRRS 4100-10-30

| S    | F   | Ad  | Rd |
|------|-----|-----|----|
| 2100 | 675 | 0,1 | 5  |



Risultati ottenuti da test comparativi tra CRRS e HRRS:

- L' utensile che meglio si è comportato è sicuramente HRRS
- I parametri più indicati sono quelli relativi al test 2

Per lavorare questo materiale si consiglia di tener bassa la Vt così come l' impegno assiale .

Questo materiale 1.2379 o CPM 420V si caratterizza per le sue proprietà di tenacità e resistenza all' usura . Contiene il 14 % Cr e 9 % V che portati alla durezza di 57 Hrc diventa difficile tagliarlo . Si consiglia di utilizzare frese negative .