

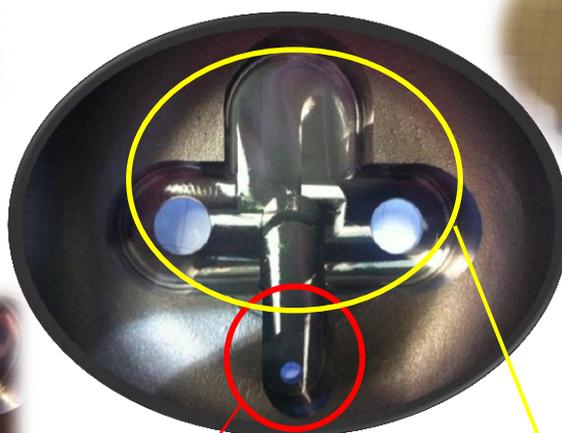
Lavorazione cava su pezzo stampato in Aisi 304

Macchina : Riello
 Attacco : HSK A 63
 Mandrino : Idraulico + prolunga
 Materiale : Aisi 304 / 316



NOTE :
 Mandrino Hsk A 63 con prolunga . Lunghezza totale 180 mm

Cava a croce posta
 sul fondo del pezzo



Cava da 12 mm x 20 alta 11 mm realizzata con
 5104-120-24
 La cava e' stata sgrossata con strategia « plunge' » per
 Eliminare le vibrazioni dovute alla lunghezza del mandrino

Cava da 23/22 mm x 20
 alta 11 mm realizzata con
 5834-160-R2-32

5104 / 5834 Iron Mill

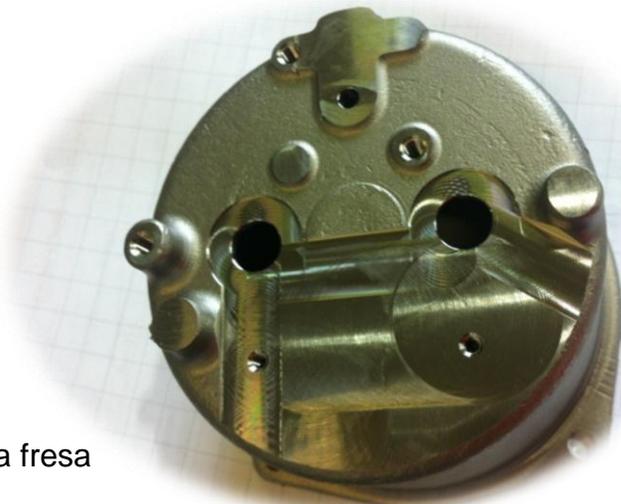
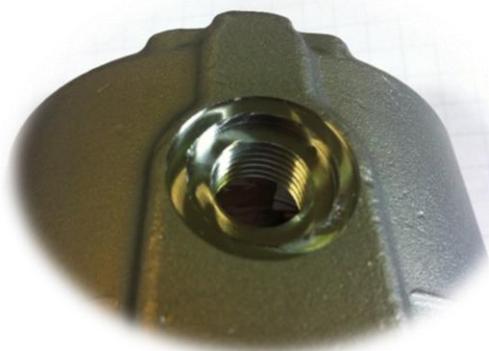


Ciclo di lavoro



- 5834-160-20-32
- 5104-120-24 plunge
- 5104-120-120

S	F	Ad	Rd
1200	320	16	3-5
1500	85	11	4
1500	320 / 600	0,5	12



Altre operazioni eseguite sul pezzo con la fresa 5104-120-120

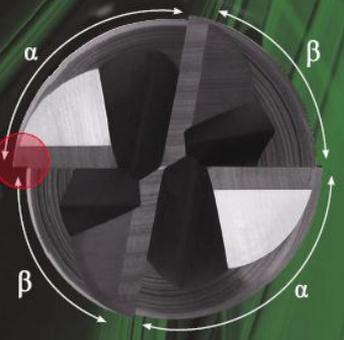
- Lamature per interpolazione
- Ripresa di finitura dei piani (grossati con fresa d. 32)

IRON MILL 5104

Divisione irregolare - Passo elica variabile

CARATTERISTICHE TECNICHE

- Posizione taglienti asimmetrica
- Diametro nocciolo maggiorato
- Rinforzo sugli spigoli taglienti
- Passo elica variabile



Catalogo elettronico Utensili MD

Richiedi il CD aggiornato o scarica il catalogo da : www.ttetec.eu

DataMilling

Programma per il calcolo dei Parametri di taglio su www.ttetec.eu