

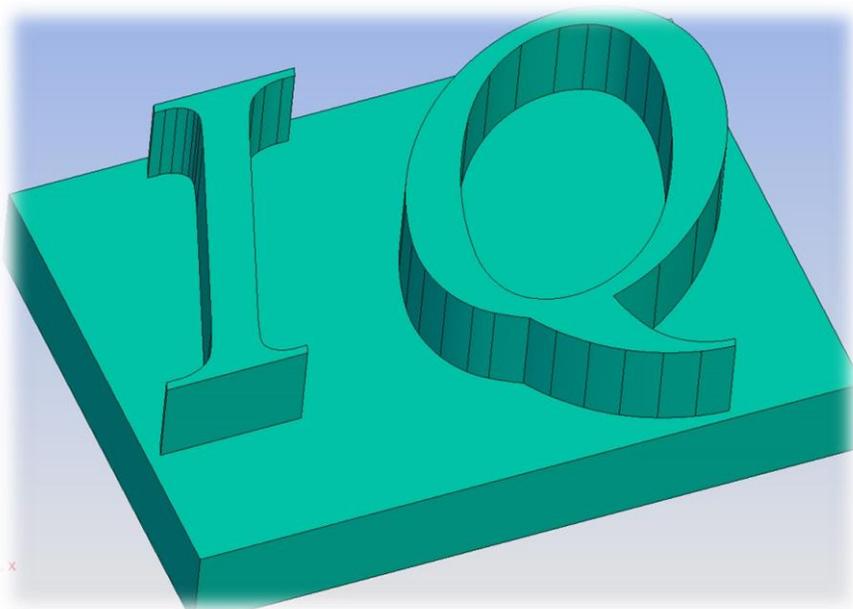
Incontro tecnico

con :

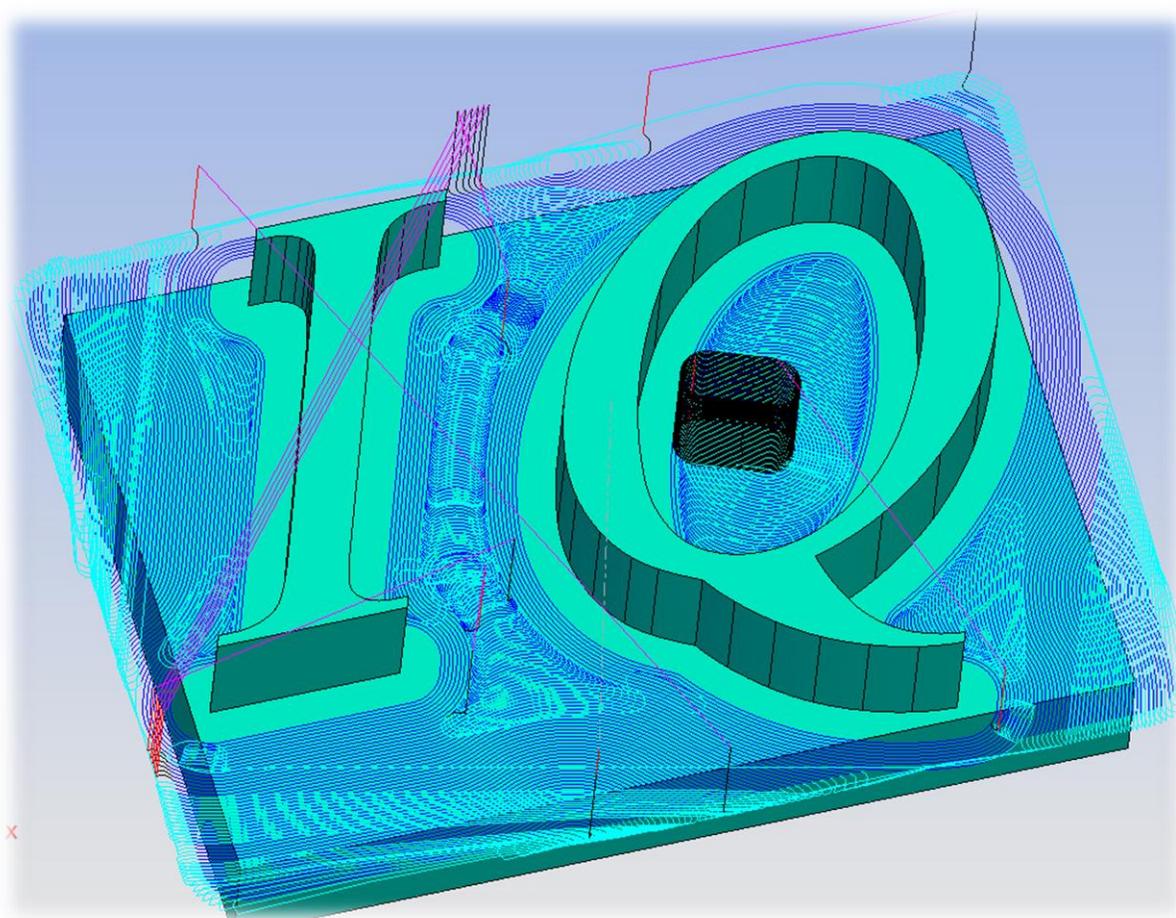


Tecnologie innovative per produrre

Fresatura acciaio con strategia trocoidale



Macchina : Makino F5
Attacco : HSK A 63
Mandrino : Forte serraggio
Materiale : Mirrax 52 Hrc
Cam : Cimatron Volumill



Sgrossatura con Trocoidale Volumill

MHM-602-12

Fresa 6T torica Cr1 per operazione trocoidali

$V_t = 150 \text{ m/min}$

$F_z = 0,075 \text{ mm/dente}$

S	F	Ad	Rd
4000	1800	18	0,36

Tempo esecuzione lavorazione 48 minuti

Sgrossatura tradizionale HSC

HRRS 4120-20-36S

Fresa 4T d.12 Cr 2 torica

$V_t = 150 \text{ m/min}$

$F_z = 0,075 \text{ mm/dente}$

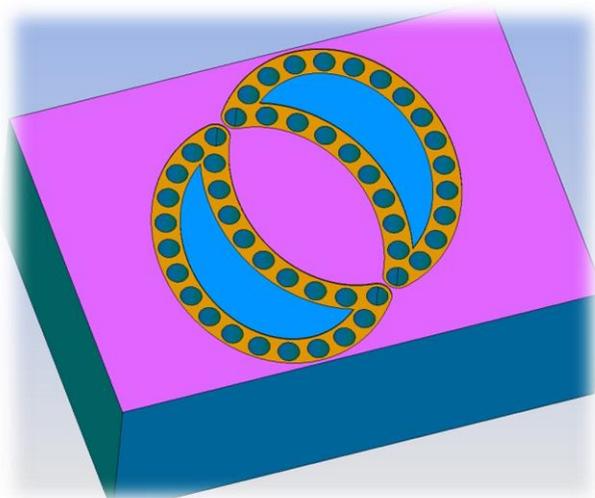
S	F	Ad	Rd
4000	2000	0,2	4

Dopo 50 minuti la figura era sgrossata a Z – 10 mm

VANTAGGI con Volumill

Grazie alla particolare strategia di lavoro e alla geometria utensile e' possibile ridurre drasticamente fino al 50% il tempo nelle operazioni di sgrossatura .
L' utensile lavora con bassi carichi radiali , sfruttando tutta l' altezza del tagliente , assicurando bassi sforzi di taglio , basse temperature durante la lavorazione maggior durata del tagliente .

Foratura Stavax temprato



Macchina : Makino V33 5x
 Attacco : HSK E 40
 Mandrino : Calettare
 Materiale : Stavax 52 Hrc
 Cam : Cimatron E



Guarda il video su YouTube
www.youtube.it
 Cerca "TTE punte
 temprato"

Foratura

TGHDR - 2,9

Punta D. 2,9 X 10D X temprato

Vt = 30 m/min

Fg = 0,04 mm/giro

S	F	Ad	Step
3200	129	25	0,75

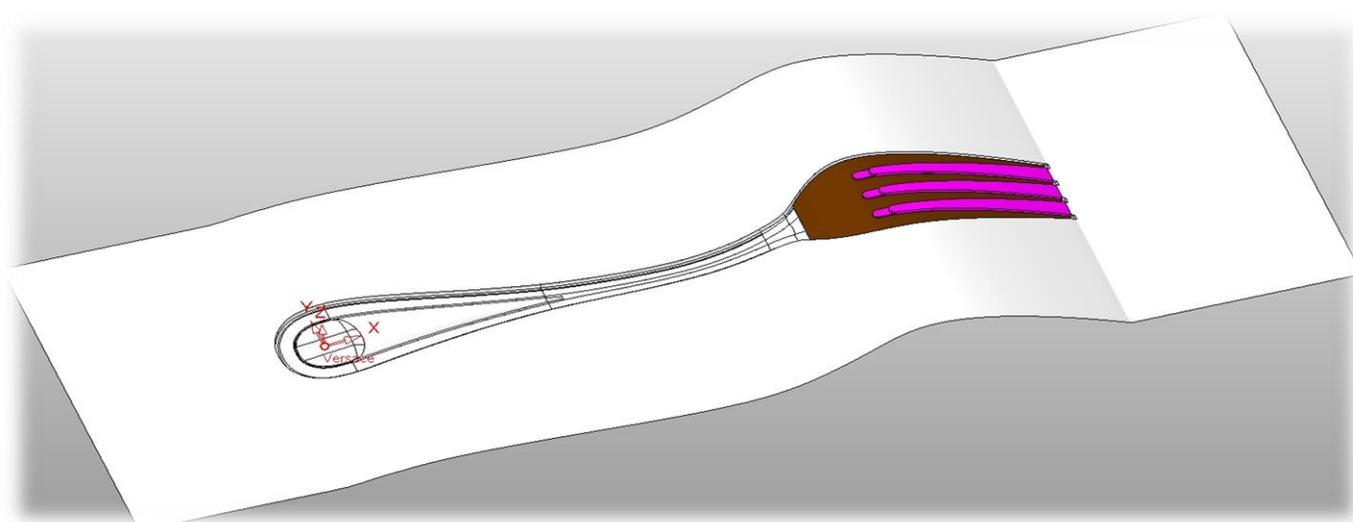
PUNTE X TEMPRATO FINO A 20 x D

Nuova serie di punte in MD a 3 tagli per foratura profonda fino a 20 volte il diametro
 Qualità dei fori eseguiti H7
 Durezze lavorabili fino da 45 a 65 Hrc

Fresatura stampo plastica



Macchina : Makino V33 5x
 Attacco : HSK E 40
 Mandrino : Calettare
 Materiale : 1,2721 52 Hrc
 Cam : Cimatron E



Lavorazioni	Utensile			Nr. Giri <i>n</i> rpm	Avanzamento <i>F</i> mm / min	Tempo <i>t</i> min
	Tipo	Diametro	Raggio			
		<i>D</i> mm	<i>R</i> mm			
T4 Sgrossatura Ripresa SemiFinitura D4R2	Sferico D4 R2	4	2	16.000	4.000	10' 45"
				12.000	2.000	
T5 Ripresa SemiFinitura D2R1	Sferico D2 R1	2	1	16.000	1.200	8' 50"
T6 Ripresa SemiFinitura D1R0.5	Sferico D1 R0.5	1	0,5	18.000	900	25' 53"
T7 Finitura	Sferico D1 R0.5	1	0,5	22.000	1.800	2h 23' 17"
T8 Ripresa FIN Raggi D0.6 Ripresa Manico D0.6	Sferico D0.6 R0.3	0,6	0,3	28.000	1.000	17' 19"
Totale						3h 26' 4"

Union Tool

HSB 2040-0400
HSB 2020-0200
HSLB 2010-20
HSLB 2010-20
HSLB 2006-015-6



PROGRAMMA PER IL CALCOLO DEI PARAMETRI DI TAGLIO

abbiamo



2. ricerca utensile

La ricerca dell'utensile avviene per: MATERIALE, LAVORAZIONE, GEOMETRIA UTENSILE e FAMIGLIA.



1. registrazione

Se sei un nuovo utente registrati sul nostro sito www.ttetec.eu. Riceverai subito via email il link per accedere al programma.

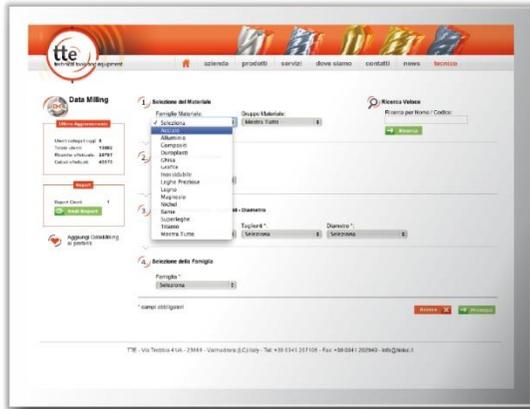
Se sei un utente già registrato inserisci il tuo indirizzo email.





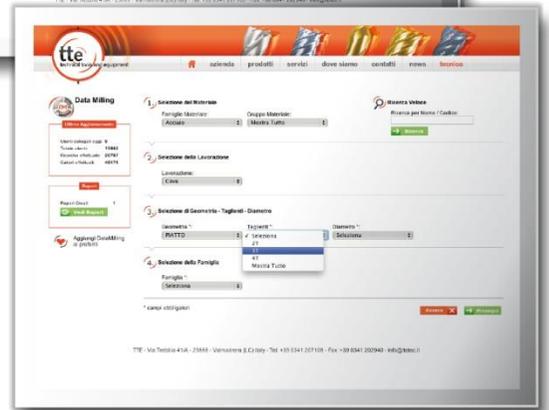
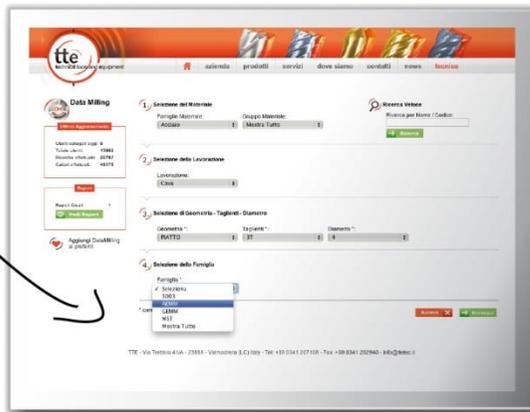
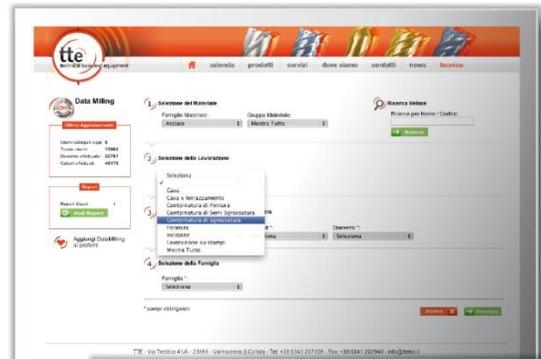
2.1 materiale

Seleziona la FAMIGLIA MATERIALE e scegli un GRUPPO MATERIALE. Se conosci il nome/codice materiale puoi inserirlo nel campo RICERCA VELOCE.



2.2 lavorazione

Seleziona una LAVORAZIONE.



2.4 famiglia

Se conosci già il prodotto da usare puoi selezionare direttamente la FAMIGLIA, saltando gli step precedenti.

2.3 geometria utensile

Seleziona la GEOMETRIA DELL'UTENSILE.

DataMilling

Vai sul sito e utilizza l'ultima versione..

www.ttetec.eu

- veloce
- intuitivo
- parametri esatti



La linea di fresatura MXG & MXF la puoi trovare nel catalogo



Altre linee



DataMilling

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



Catalogo elettronico Utensili MD

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

T.T.E. srl
Via Trebbia 41/a – 23868 Valmadrera – Lecco
Tel 0341 207108 info@ttetec.it