



Report Tecnico

CLIENTE **Contatto** Sig.
 Tel.
 Fax. **Data**

MACCHINA **Potenza Kw**

Mandrino ISO..... HSK MK ... Altro ...
Serraggio Pinza Forte Serr. a Caldo Idraulico Weldon Altro

REFRIGERAZIONE **RIGIDITA'**

Emulsione % Aria **Macchina :** Buona Media Bassa
 A secco Aria Fredda **Serraggio del Pezzo :** Buona Media Bassa

MATERIALE **Resistenza** N/mm² **HRC**

LAVORAZIONE : CAVA CAVA CIECA TASCA SPIANATURA
 FINITURA CONTORNATURA COPIATURA

(ap)Prof.Assiale mm. (ae)Largh.Radiale mm. Lungh.di fresatura mm.

DESCRIZIONE :

SEZIONE DA COMPILARE SE LA LAVORAZIONE VIENE GIA' ESEGUITA

UTENSILE ATTUALMENTE UTILIZZATO :

Costruttore Codice Dimensioni Z
 Vc m/min Giri Nr. Fz mm/dente F mm/min

OBBIETTIVO : Riduzione Tempi Soluzione Problemi

PROPOSTA DI PARAMETRI

Descrizione	1	2	3	4	
Codice					
Diametro					Ø mm
Dimensioni					mm
Sistema di Serraggio					
Numero Denti					Z
Velocità di Taglio	Vc				m/min
Nr. Giri	n				r.p.m.
Avanzamento	Vf				mm/min
Avanzamento per Dente	fz				mm/z
Profondità Assiale	ap				mm
Profondità Radiale	ae				mm
Truciolo asportato	Q				cm ³
Nr. Pezzi lavorati					pezzi
Tempo di contatto					min
Lunghezza Fresata					m
Vita utensile	T				min