

D6

6-SN1454

Particolare No. 400-1200-L

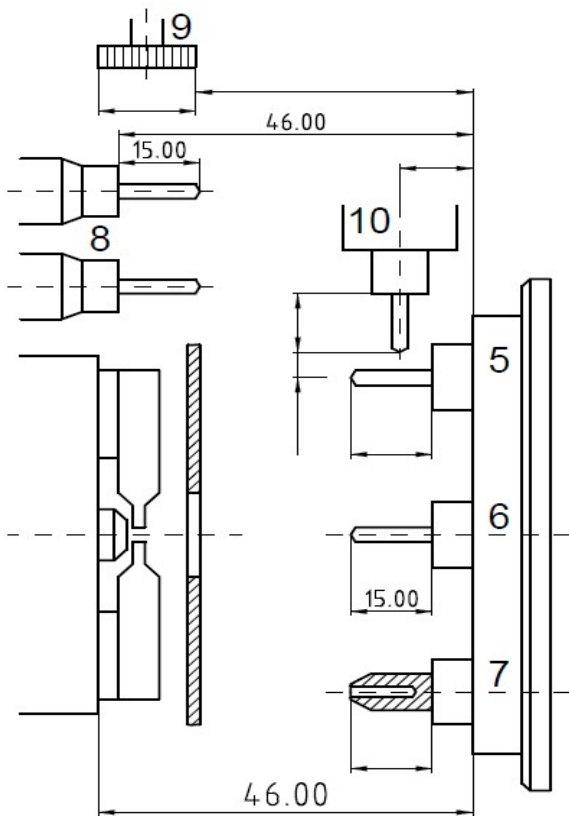
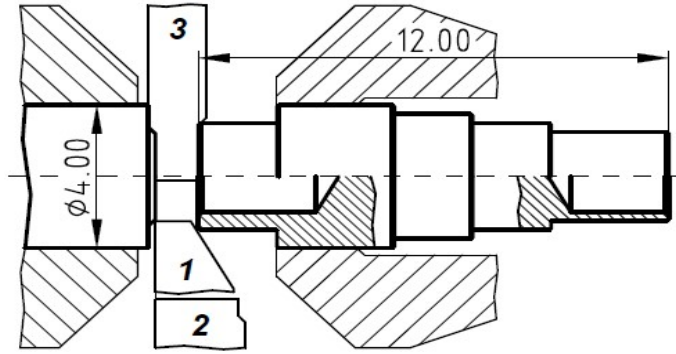
DEMO



ESCOMATIC D6SR1A

BUSSOLA

CONTRO-PINZA



MATERIALE: **OTTONE 58A ϕ 4.00**

CAMMA DI RITORNO: **1.5°/1mm.**

TORNAGGIO: **7'100 g/min.**

CENTRAGGIO - FORATURA: **16'000 g/min.**

FILETTATURA:

CONTRO FORATURA D6-28: **16'000 g/min.**

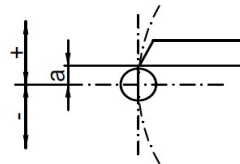
TRASVERSALE D6-29:

FRESATURA D6-15:

RADDRIZZAMENTO: **1'400 g/min.**

PRODUZIONE: **12.50 p/min.**

DISTANZA DEGLI UTENSILI IN FINE DI CORSA



UTENSILE No.1: **+ 1.25**

UTENSILE No.2: **+ 1.50**

UTENSILE No.3: **- 0.10**

NOTE:

UTENSILE 1: tornaggio ϕ 2.50 + ϕ 3.00 + ϕ 3.50

UTENSILE 2: forma ϕ 3.00

UTENSILE 3: taglio

MANDRINO 1: foro ϕ 2.00

D6-28: foro ϕ 2.00

ISTRUZIONI DI REGOLAZIONE

VITE No.

ATTREZZATURA No: 6-SN1454

DISEGNO. No. 400-1200-L

Data: 01.02.2025

Eseguito: S. PETRUCCELLI

ELENCO PER D6SR1A

ATTREZZATURA: 6-SN1454		
PARTICOLARE No: 400-1200-L		
MACCHINA		
*	Macchina	D6SR1A
*	Contro foratore doppio	D6-28
CAMME		
2	Camme di avanzamento	
*	Camma di ritorno 1.5°/1mm.	
1	Camma utensile No.1	
1	Camma utensile No.2	
1	Camma utensile No.3	
1	Camma mandrino No.2	
2	Camme contro pinza	
1	Camma indessaggio D6-28	
UTENSILI		
1	Utensili No.1 (forma 40) Micro 100	
1	Utensili No.2 (forma 60) Micro 100	
1	Utensili No.3 (forma 63) Micro 100	
1	Fori F4 - MD - ø 2.00	
1	Fori F4 - MD - ø 2.00	
STRUMENTI		
1	Pinza fissa ø 4.00	D6-12-663
1	Pinza di avanzamento ø 4.00	D6-12-663
1	Bussola di guida ø 4.00	D6-12-M4
1	Contro pinza ø 4.00	D6-12-1354
1	Estrattore	D6-12-1356
1	Molla	D6-12-1357
1	Tappo	D6-12-1355
2	Pinze per foro ø 3.00	D6-12-1681
1	Set di porta bussole di raddrizzatura	D6-14-M136-A1-3
1	Set di bussole di raddrizzatura	D6-14-1697-5

* Strumenti del cliente.

CAO-Calcam: SPC TOOLING

Nome diagramma: 6-SN1454 Cambiamenti tecnici: SANDRO PETRUCCELLI
 Data: 01.02.2025 Nome del pezzo:
 Cliente: DEMO Disegno No: 400-1200-L
 Typo di macchina: D6SR1A Materiale: OTTONE 58A
 App. mandrini: REV-D6R
 App. suppl.: [] [C] CP-D6SR
 [] [c] CP-D6SR
 [] [n] D6-28

Commenti:

UTENSILE 1: TORNAGGIO \varnothing 2.50 + \varnothing 3.00 + \varnothing 3.50
 UTENSILE 2: FORMA \varnothing 3.00
 UTENSILE 3: TAGLIO
 MANDRINO 2: FORATURA \varnothing 2.00
 D6-28: FORATURA \varnothing 2.00

Avanz. rapporto: 1 / 1.00 Rapp. mandrino 2: 1 / 1.00
 Rapp. bascula 1: 1 / 5.00 Rapp. app. 2: 1 / 1.00
 Rapp. bascula 2: 1 / 5.00 Rapp. app. 4: 1 / 1.00
 Rapp. utensile 3: 1 / 5.00 Rapp. app. 6: 1 / 1.00

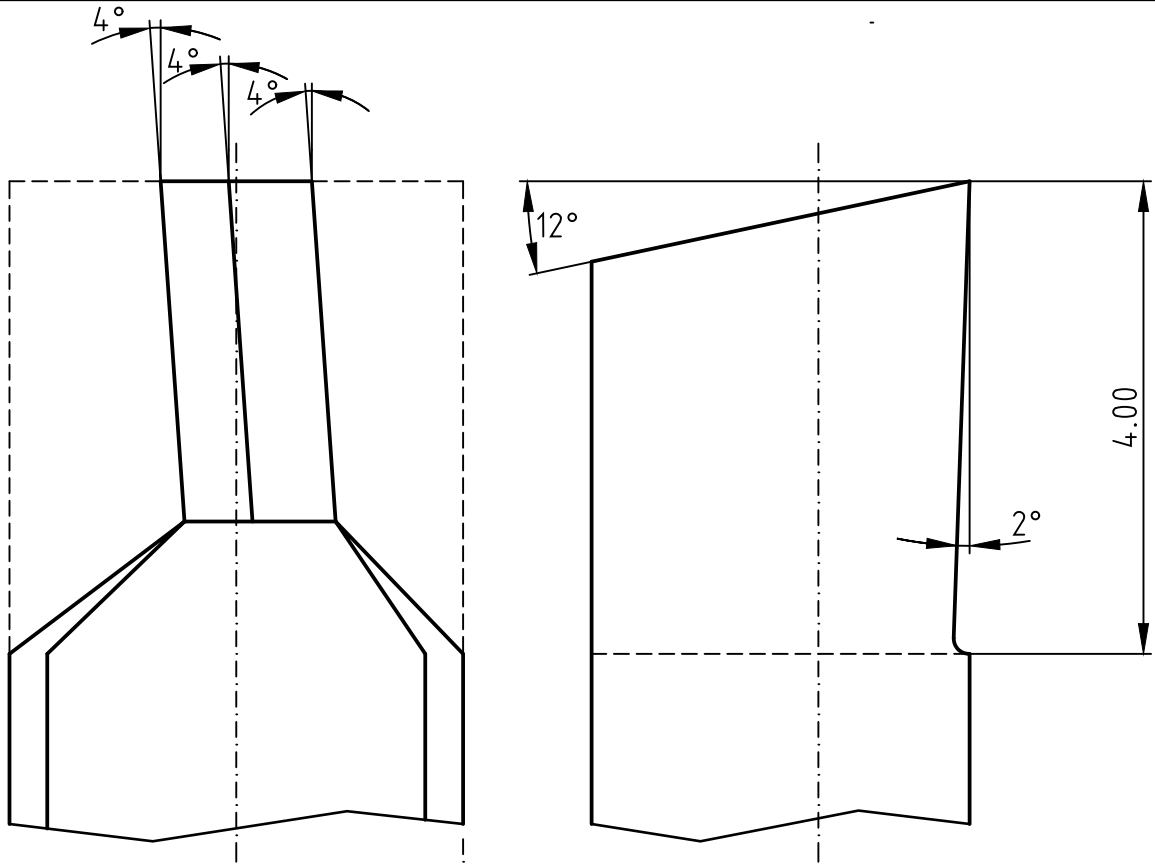
1: \varnothing 12.000 2: \varnothing 12.000 Taglio fine.: \varnothing -0.200 \varnothing MAT. 4.000 [4.000]
 Velocita taglio: 89.2 GPM: 7100 Produzione: 12.50

NO.	OP.	OPERAZIONE	Commento	Ut.OFFS.	AUX.	\varnothing -LUNG.	/PEZZO	/CAME	Avanz	GIRI	GRADI	Da Gr.	A Gra.
1 a0	.PA	PAUSA									1	0	1
2	.E2	ENTRATA 2				\varnothing 4.100					4	(1	5)
3	.A2	AVANZ. 2	FORMA \varnothing 3.00			\varnothing 3.200	0.450	2.250	0.0250	18	11	(5	16)
4	.A2	AVANZ. 2	FINIZIONE			\varnothing 3.000	0.100	0.500	0.0100	10	6	(16	22)
5	.PA	PAUSA									2	(22	24)
6	.R2	RETORNO 2	SFACCIATURA			\varnothing 4.100	-0.550	-2.750	0.0400	13	8	(24	32)
7	.U2	USCITA 2				\varnothing						(32	32)
8	.PA	PAUSA									2	(32	34)
9	.AMR	AVANZ. MATERIAL R.				1.000	1.000	1.000			4	(34	38)
10 a1	<EC	ENTRATA C					31.000	31.000	40.0000		40	1	41
11	<CHC	CHIUDERE COUNTER PINZA		0.000		0.000					8	41	49
12 a2	.CH1	CHIUDERE STEADY PINZA		0.000		0.000					8	(41	49)
13	.AP2	APERTURA FEED PINZA									8	(49	57)
14	.RAV	RETORNO MATERIAL R.			1.100	12.000	-13.100	-13.100			20	(57	77)
15	.CH2	CHIUDERE FEED PINZA		0.000		0.000					8	(77	85)
16 a3	.E3	ENTRATA 3				\varnothing 4.100						(49	49)
17	.A3	AVANZ. 3	TAGLIO 1			\varnothing	2.050	10.250	0.0350	58	37	49	86

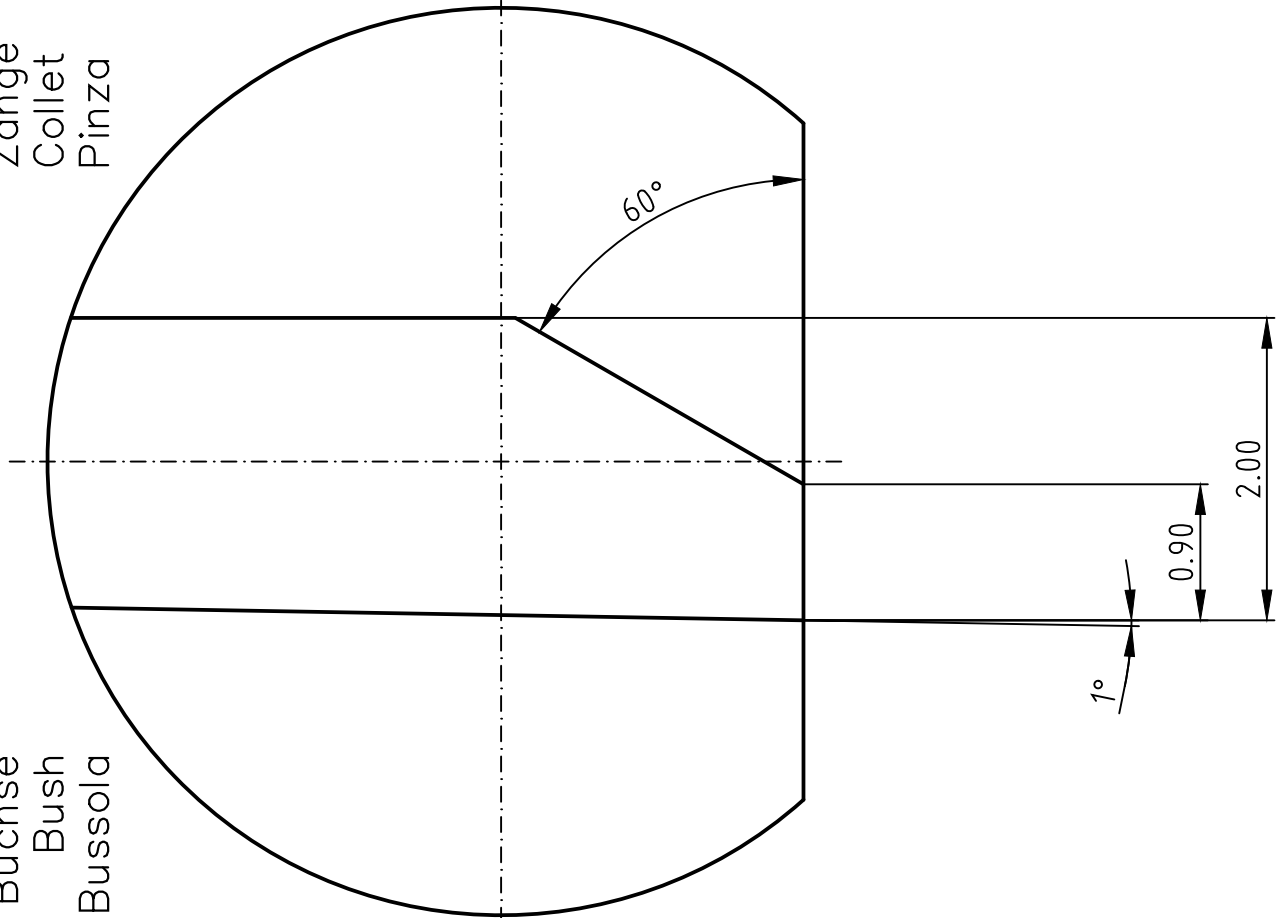
NO.	OP.	OPERAZIONE	Commento	Ut.OFFS.	AUX.	Ø-LUNG.	/PEZZO	/CAME	Avanz	GIRI	GRADI	Da Gr.	A Gra.
18	.A3	AVANZ. 3	TAGLIO 2			Ø -0.200	0.100	0.500	0.0100	10	6	86	92
19	b0 .PA	PAUSA									2	92	94
20	.R3	RETORNO 3	SFACCIATURA			Ø 2.500	-1.350	-6.750	0.0600	22	14	(94	108)
21	.U3	USCITA 3				Ø						(108	108)
22	.AP1	APERTURA STEADY PINZA									8	(108	116)
23	b1 <UC	USCITA C					-31.000	-31.000	21.0000		21	94	115
24	=I1	INDEX 1			2.000						48	115	163
25	*EF2	ENTRATA MANDRINO 2			0.000	0.000	16.000	16.000			21	163	184
26	*V	RPM			16000.0						0	(184	184)
27	*AF	AVANZ. MANDRINO	FORATURA 1				0.800	0.800	0.0300	26	7	184	191
28	*AF	AVANZ. MANDRINO	FORATURA 2				2.300	2.300	0.0500	46	13	191	204
29	*AF	AVANZ. MANDRINO	FORATURA 3				0.100	0.100	0.0100	10	3	204	207
30	*PA	PAUSA									2	207	209
31	c0 *RFR	RETORNO MANDRINO R.					-5.200	-5.200			5	209	214
32	*UF2	USCITA MANDRINO 2					-14.000	-14.000			10	(214	224)
33	c1 .E1	ENTRATA 1				Ø 2.500						(214	214)
34	.PA	PAUSA									2	214	216
35	.V	RPM			7100.0						0	(216	216)
36	.AM	AVANZ. MATERIAL	TORNAGGIO Ø 2.50			3.000	3.000	3.000	0.0536	56	36	216	252
37	.PA	PAUSA									2	252	254
38	.R1	RETORNO 1	SFACCIATURA			Ø 2.900	-0.200	-1.000	0.0200	10	6	254	260
39	.PA	PAUSA									2	260	262
40/	.AM	AVANZ. MATERIAL	SMUSSO 45°		/ 45.00	3.050	0.050	0.050	0.0085	8	5	262	267 /
41	.R1	RETORNO 1				Ø 3.000	-0.050	-0.250		8	5	(262	267)
42	.PA	PAUSA									2	267	269
43	.AM	AVANZ. MATERIAL	TORNAGGIO Ø 3.00			5.000	1.950	1.950	0.0591	33	21	269	290
44	.PA	PAUSA									2	290	292
45	.R1	RETORNO 1	SFACCIATURA			Ø 3.400	-0.200	-1.000	0.0200	10	6	292	298
46	.PA	PAUSA									2	298	300
47/	.AM	AVANZ. MATERIAL	SMUSSO 45°		/ 45.00	5.050	0.050	0.050	0.0085	8	5	300	305 /
48	.R1	RETORNO 1				Ø 3.500	-0.050	-0.250		8	5	(300	305)
49	.PA	PAUSA									2	305	307
50	.DM	GRADI MATERIAL	INIZIO 2° CAMMA								0	(307	307)
51	.AM	AVANZ. MATERIAL	TORNAGGIO Ø 3.50			7.000	1.950	1.950	0.0591	33	21	307	328
52	.PA	PAUSA									2	328	330
53	.R1	RETORNO 1	SFACCIATURA			Ø 3.900	-0.200	-1.000	0.0200	10	6	330	336
54	.PA	PAUSA									2	336	338
55/	.AM	AVANZ. MATERIAL	SMUSSO 45°		/ 45.00	7.100	0.100	0.100	0.0100	14	9	338	347 /
56	.R1	RETORNO 1				Ø 4.100	-0.100	-0.500		14	9	(338	347)
57	.U1	USCITA 1				Ø						(347	347)
58	.PA	PAUSA									2	347	349
59	d0 .AMR	AVANZ. MATERIAL R.				12.100	5.000	5.000			10	349	359

NO.	OP.	OPERAZIONE	Commento	Ut.OFFS.	AUX.	Ø-LUNG.	/PEZZO	/CAME	Avanz	GIRI	GRADI	Da Gr.	A Gra.
60	<Ec	ENTRATA c					20.000	20.000	26.0000		26	(163	189)
61	<V	RPM			16000.0						0	(189	189)
62	<Ac	AVANZ. c	FORATURA 1				0.800	0.800	0.0300	26	8	(189	197)
63	<Ac	AVANZ. c	FORATURA 2				2.900	2.900	0.0500	58	17	(197	214)
64	<Ac	AVANZ. c	FORATURA 3				0.100	0.100	0.0100	10	3	(214	217)
65	<PA	PAUSA									2	(217	219)
66 e0	<RcR	RETORNO c R.					-3.800	-3.800			4	(219	223)
67	<Uc	USCITA c					-20.000	-20.000	14.0000		14	(223	237)
68 e1	<En	ENTRATA n					20.000	20.000	30.0000		30	(223	253)
69 f0	<APC	APERTURA COUNTER PINZ	ESTRAZIONE PART.								10	(253	263)
70	<Un	USCITA n					-20.000	-20.000	20.0000		20	(290	310) -
71 f1	=I2	INDEX 2			2.000						49	(263	312)
72 d1	=PA	PAUSA									1	359	360
73	=V	RPM			7100.0						0	(360	360)

Giri prod.: 361.31
 Gradi prod.: 229.00
 Gradi nonprod.: 131.00
 Giri per 360°: 568.00
 Produzione calcolata: 12.50



Pince
Zange
Collet
Pinza



Canon
Buchse
Bush
Bussola

Matière: Micro 100	400-1200-L	
Traitement: -----	Date	01.02.25
Forme: 40	Dessiné	Petrucelli



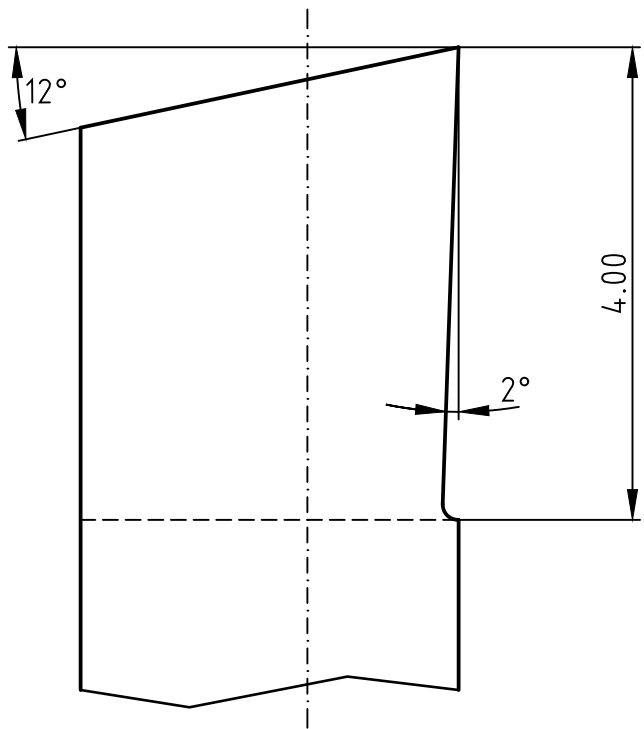
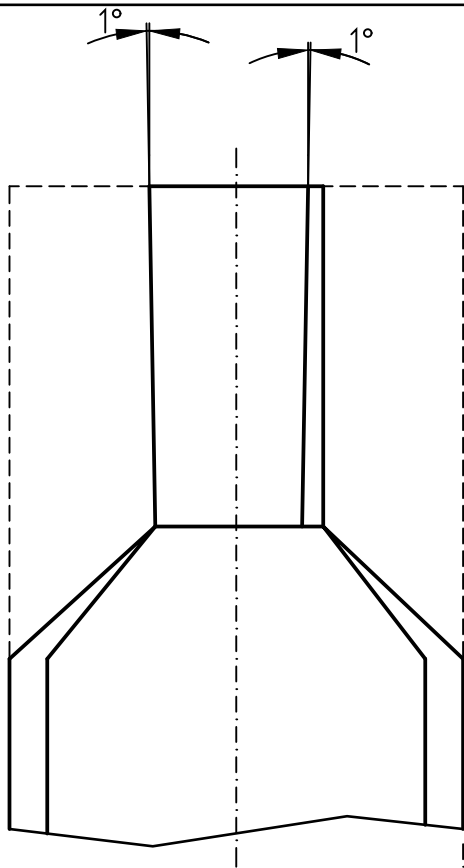
SPC TOOLING
ESCOMATIC SPECIALIST

Tel. +41.32.841.44.00
Fax. +41.32.841.44.45
info@spc-tooling.ch
spc-tooling.ch

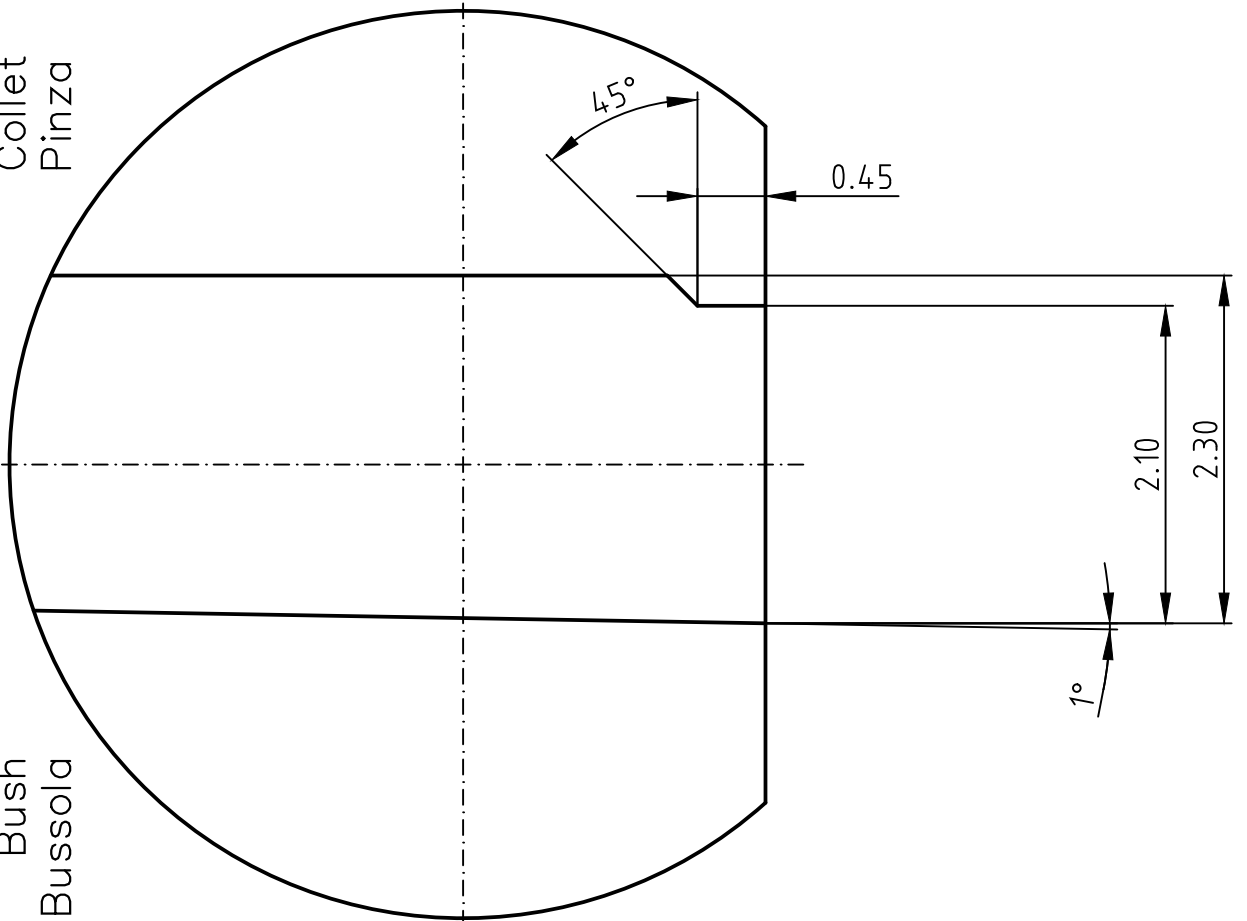
BURIN
DREHSTAHL
TOOL
UTENSILE No. 1

ECH: 20:1
10:1

No. 6-SN1454



Pince
Zange
Collet
Pinza



Canon
Buchse
Bush
Bussola

Matière: Micro 100 400-1200-L

Traitement: ----- Date 01.02.25

Forme: 60 Dessiné Petruccelli

BURIN
DREHSTAHL
TOOL
UTENSILE No. 2

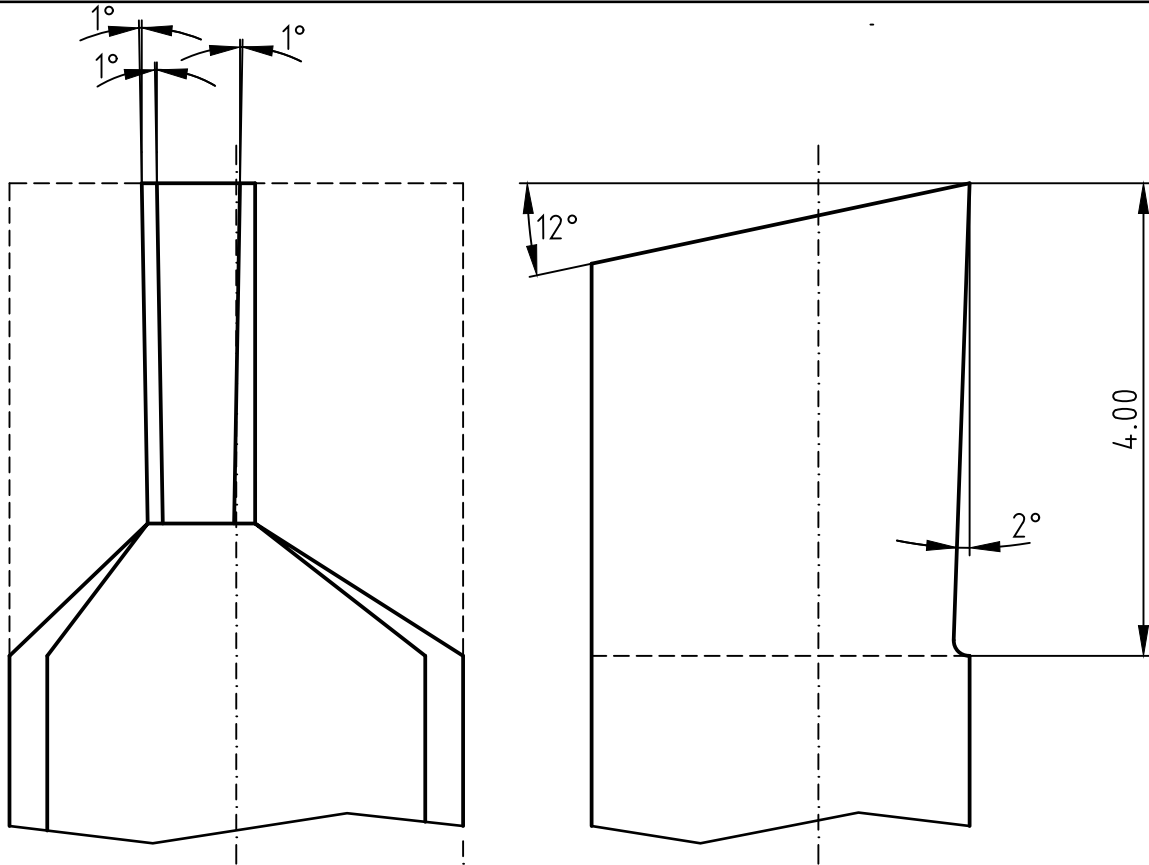
ECH: 20:1
10:1

No. 6-SN1454

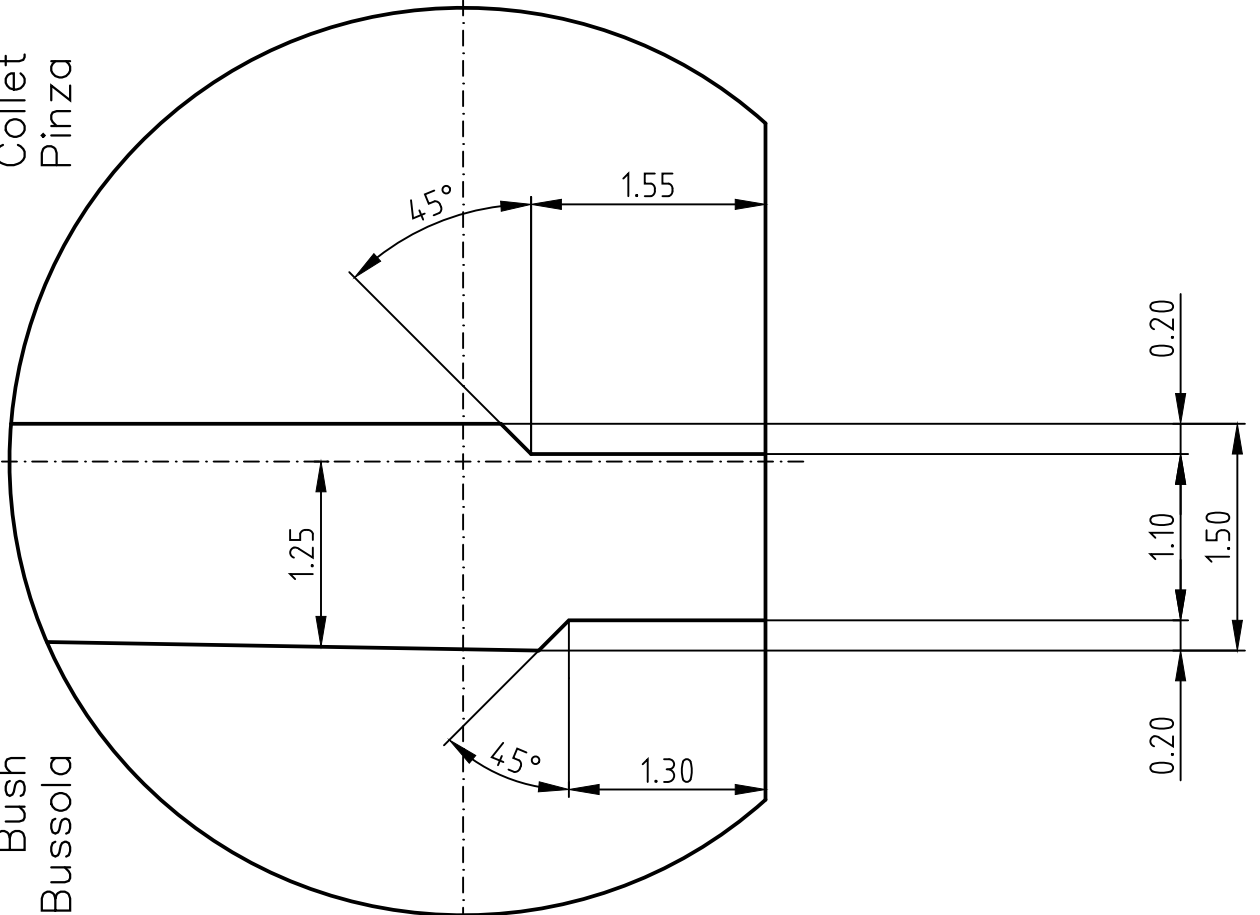


SPCTOOLING
ESCOMATIC SPECIALIST

Tel. +41.32.841.44.00
Fax. +41.32.841.44.45
info@spc-tooling.ch
spc-tooling.ch



Pince
Zange
Collet
Pinza



Canon
Buchse
Bush
Bussola

Matière: Micro 100	400-1200-L	
Traitement: -----	Date	01.02.25
Forme: 63	Dessiné	Petrucelli



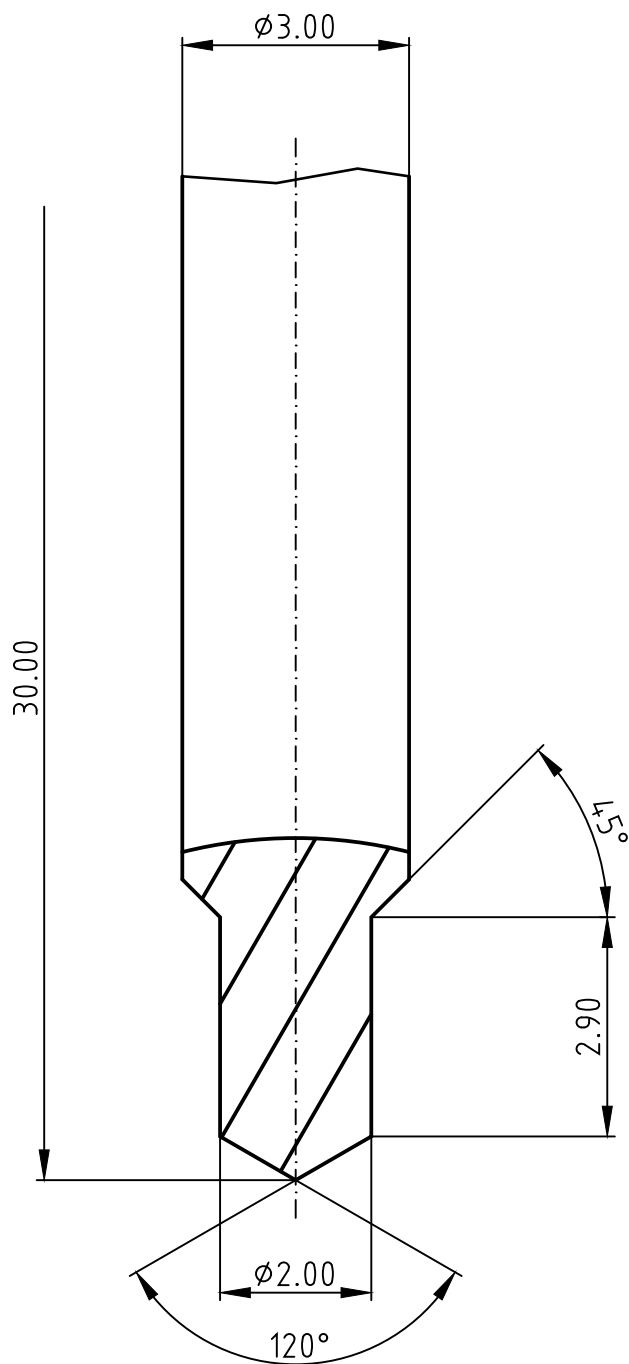
SPC TOOLING
ESCOMATIC SPECIALIST
Tel. +41.32.841.44.00
Fax. +41.32.841.44.45
info@spc-tooling.ch
spc-tooling.ch

BURIN
DREHSTAHL
TOOL
UTENSILE

No. 3

ECH: 20:1
10:1

No. 6-SN1454



400-1200-L



SPC TOOLING
ESCOMATIC SPECIALIST

Tel. +41.32.841.44.00
Fax. +41.32.841.44.45
info@spc-tooling.ch
spc-tooling.ch

Mèche metal dur
F4

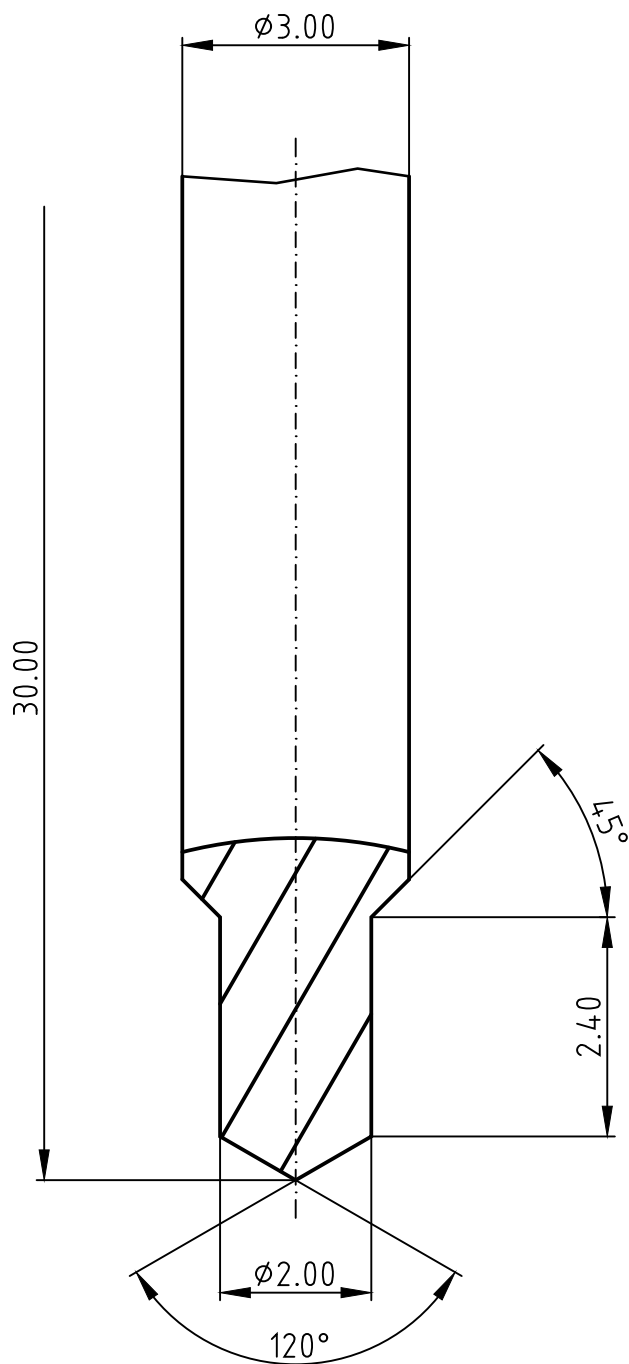
ECH: 20:1
10:1

Coupe pour:
LAITON

No. 6-SN1454

Date 01.02.25

Dessiné Petruccelli



400-1200-L



SPC TOOLING
ESCOMATIC SPECIALIST

Tel. +41.32.841.44.00
Fax. +41.32.841.44.45
info@spc-tooling.ch
spc-tooling.ch

Mèche metal dur
F4

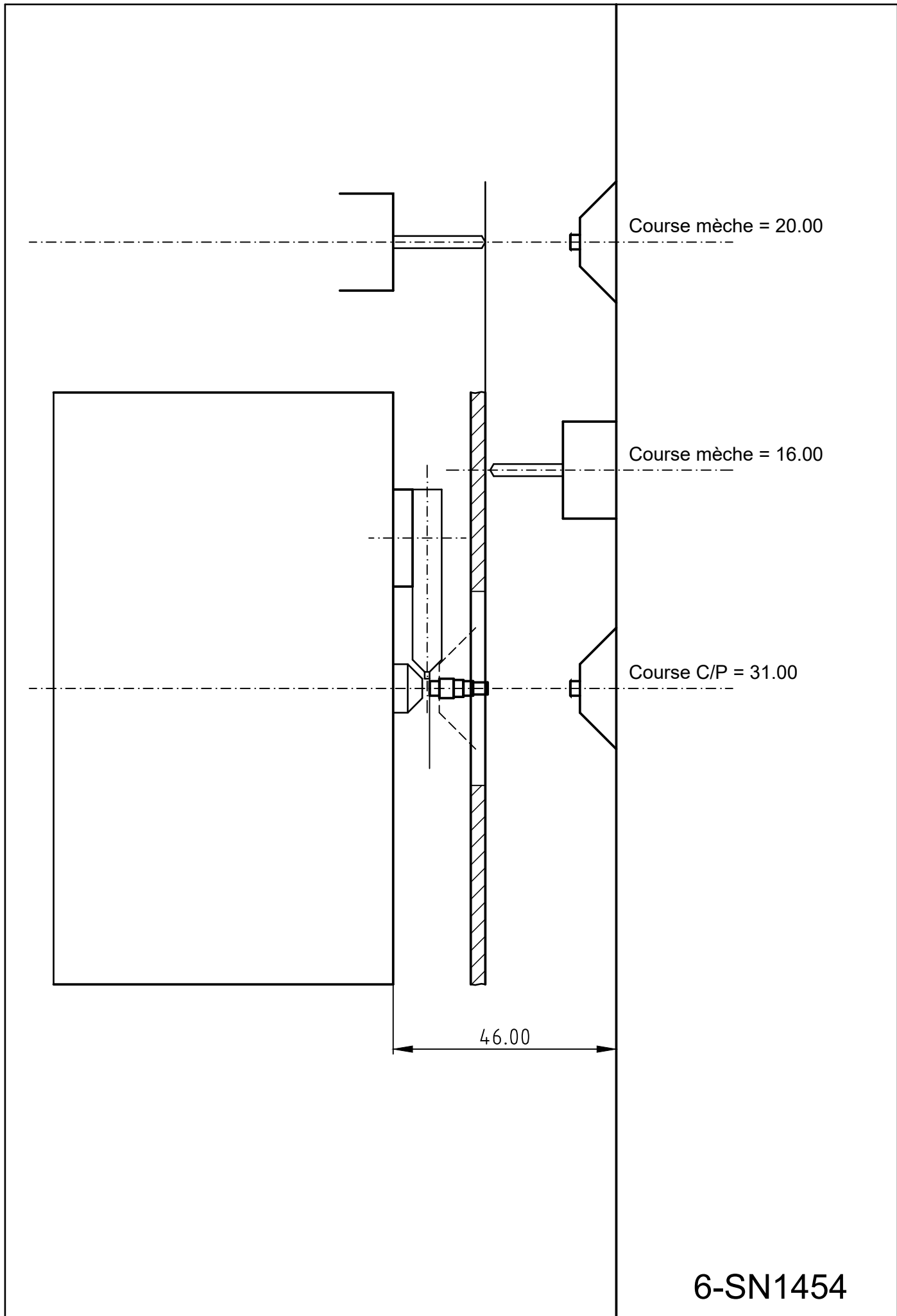
Coupe pour:
LAITON

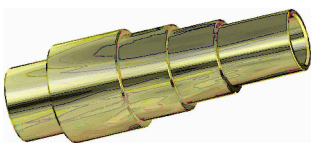
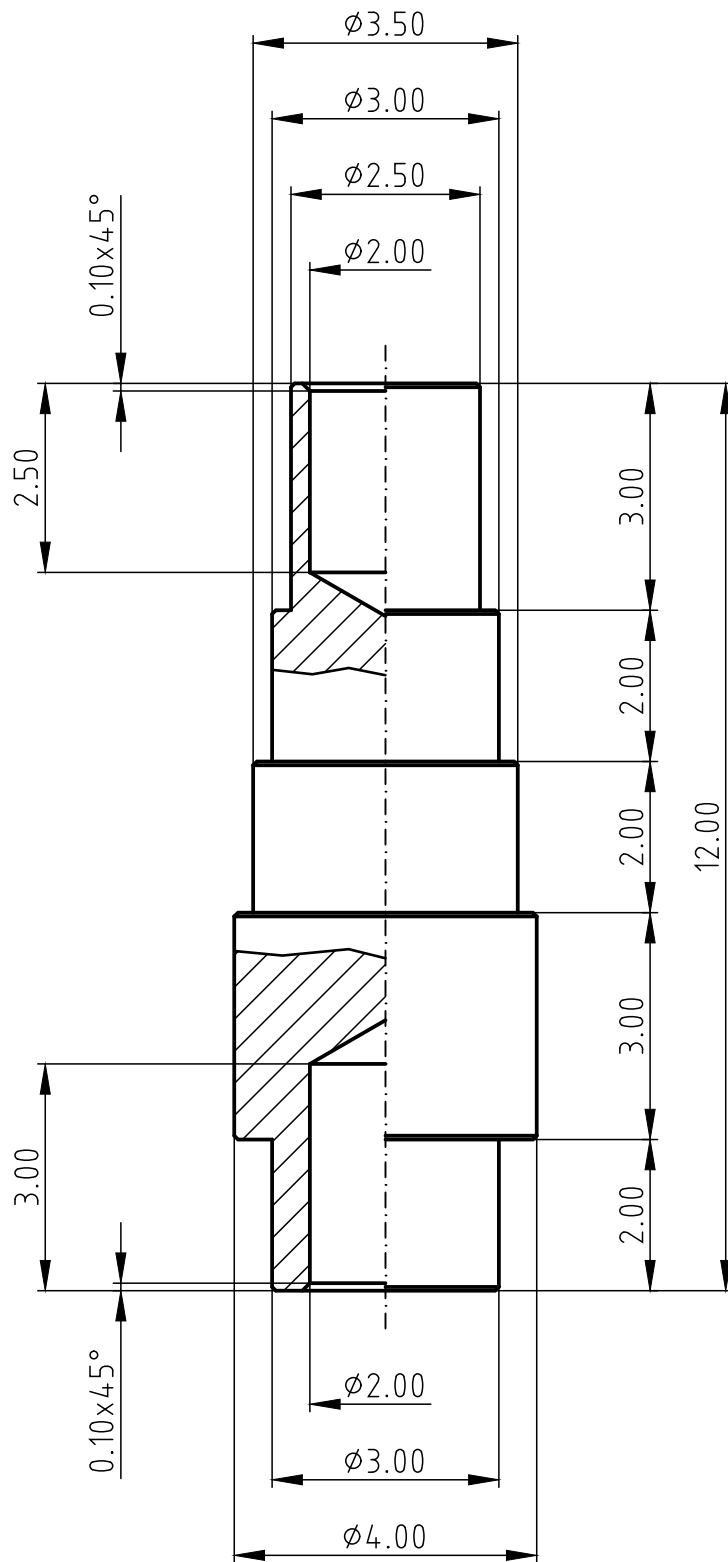
Date 01.02.25

Dessiné Petruccelli

ECH: 20:1
10:1

No. 6-SN1454





Anglé 0.05 x 45°



SPC TOOLING
 ESCOMATIC SPECIALIST
 Tel. +41.32.841.44.00
 Fax. +41.32.841.44.45
 info@spc-tooling.ch
 spc-tooling.ch

Matière: LAITON 58A

Date	01.02.25
Dessiné	Petrucelli

ECH: 10:1

400-1200-L