

RVI

Running Value Investment

Via Italia, 197 - Busnago (MI)

Tel. +39.039.6823663 Fax. +39.039.6823086 E-mail: info@bebsystem.it

Ciclo di lavoro N°
Descrizione Particolare
Materiale
Kc. 1.1 (Coef. Strappamento)
Operatore
Data

Al Si 9 Cu 3 (Fe)
830 N/mm² m (aumento tang. Angolo incr.
C.Bonanome
8-giu-19

Disegno n°:

+39.339.8910475
bonanome.carlo@bebsystem.it

Posaggio:

N° Pezzi sull'attrezzatura1Distanza tra i pezzi400mm

Dati Macchina:
Macchina:
N° giri max.
N°Mandri
Tempo truciolo/truciolo:
Tempo truciolo/truciolo con n-max.

SW
17.500 U/min
2 s
3,8 s
4,5 s
asse X-Y
asse Z7575 mm/min
88 m/s²
3,5 s
15 KW
95 Nm
6 min
Cambio Utensile

Velocità rapidi
Accelerazione
Cambio Pallet
Potenza Mandrino
Coppia Mandrino Max
Attrezzamento Macchina

OP n°	UT	Utenziale Descrizione	Z (mm)	rapidi X-Y (mm)	Q.tà OP	ut. / pezzo Ø	Z Nr.Tagl.	Vt m/min	L mm	az mm/giro	ap mm	+ s	P KW	Mt Nm	H N	S U/min	F mm/min	Lav. s	Rapido Z s	Rapido X-Y s	Tempo s	Totale s
PIANO Reference "X"																						
10		MS00048-0019 [Fresa Ø63 Z=5] Fresatura Piano "X"	300	300	1	63	5	1000	250	0,12	1,00		1,8	3,5	188	5055	3033	4,9	0,63	0,87	3,75	10,2
20		RM00595-0000 [Alesatore Ø12M7-Ø14,1H8] 2x Alesatura Ø12M7	300	300	2	12	3	321	10	0,08	0,50	0,50	0,2	0,2	71	8519	2045	0,6	0,79	1,27	3,75	6,9
30		LM00596-0000 + RM00603-0000 [Carotatore Ø13,4; Carotatore Ø87 con scanalatura 3,5±0,08] Lamatura sede OR Ø13,45±0,1	300	300	1	20,47	2	251	7	0,075	3,50	0,50	1,0	2,5	474	3905	586	0,7	0,63	0,87	3,75	6,5
40		RM00601-0000 [Bareno Ø12±0,1 Z=2] Allargatura Ø12±0,1	300	300	1	12	3	151	35	0,08	1,00		0,2	0,4	142	4007	962	2,2	0,63	0,87	3,75	7,4
50		ML00275-0000 [Fresa torica Ø11] Sbavatura delivery	300	300	1	11	4	300	110	0,075	0,50		0,2	0,2	68	8686	2606	2,5	0,63	0,87	3,75	7,8
60		DR00307-0000 + RM00598-0000 [Punta Ø5; Alesatore Ø28±0,012] Foratura Ø5±0,1x31,1	300	300	1	5	2	126	38	0,1	2,50	1,00	0,5	0,6	414	8025	1605	1,4	0,63	0,87	3,75	7,7
70		Standard [Punta Ø4] Foratura Ø4±0,1x34	300	300	1	4	2	120	40	0,05	2,00		0,2	0,2	204	9554	955	2,5	0,63	0,87	3,75	7,8
80		DR00314-0000 [Punta pilota Ø3] Preparazione foro Ø3 (0/-0,5)	300	300	1	2,8	2	120	20	0,05	1,40		0,1	0,1	143	13649	1365	0,9	0,63	0,87	3,75	6,1
81		BZ7202800KMS [Punta Ø2,8H8] Foratura Ø3 (0/-0,5) x59,5	300	300	1	2,8	2	120	65	0,04	1,50	2,00	0,1	0,1	131	13649	1092	3,6	0,63	0,87	3,75	10,8
82		RM00316-0000 [Punta Ø1,5 e Ø3] Foratura Ø1,5	300	300	1	1,5	2	71	0,01	0,02	0,75	2,00	0,0	0,0	40	15074	603	0,0	0,63	0,87	3,75	7,3
90	11	ML00274-0002 [Lamatore Ø23] Lamatura Ø23	300	300	1	23,1	2	90	5	0,05	4,00	2,00	0,3	2,1	408	1241	124	2,4	0,63	0,87	3,75	9,7
PIANO Reference "W"																						
100	12	DR00305-0000 [Punta Ø5,5x16 ;smusso 0,25x45"] 5x Foratura Ø5,5H11x16 Standard [Punta Ø4]	300	300	5	5,5	2	200	22	0,1	2,75		0,8	0,7	455	11581	2316	2,8	1,26	2,46	3,75	10,3
110	7	2x Foratura Ø4±0,1	300	300	2	4	2	120	48	0,05	2,00		0,2	0,2	204	9554	955	6,0	0,79	1,27	3,75	11,8
120	2	RM00595-0000 [Alesatore Ø12M7-Ø14,1H8] Alesatura foro Ø14,1H8	300	300	1	14,1	3	321	30	0,08	12,00		4,7	6,2	1700	7250	1740	1,0	0,63	0,87	3,75	6,3
130	13	ML00272-0000 [Fresa a riccio in PCD + Scarico 0,7x0,3 + smusso 0,1 MAX x45" Fresatura Piano "W" e piano superiore	300	300	1	11,6	1	456	900	0,105	0,50	1,50	0,4	0,3	86	12519	1315	41,1	0,63	0,87	3,75	47,8
PIANO Reference "T"																						
140	14	DR00306-0000 [Punta Ø3x10 + smusso; Punta pilota Ø5 + smusso x45] Preparazione foro Ø5±0,1	300	300	1	4	2	151	25	0,04	1,50		0,1	0,1	131	12022	962	1,6	0,63	0,87	3,75	6,8
150	14	DR00306-0000 [Punta Ø3x10 + smusso; Punta pilota Ø5 + smusso x45] Foratura Ø3±0,1x12 MAX	300	300	1	3	2	113	15	0,04	2,50		0,2	0,1	218	11996	960	0,9	0,63	0,87	0,00	2,4
151	6	DR00307-0000 + RM00598-0000 [Punta Ø5; Alesatore Ø28±0,012] Foratura Ø5±0,1x35,8	300	300	1	5	2	126	43	0,1	2,50		0,5	0,6	414	8025	1605	1,6	0,63	0,87	3,75	6,9
160	6	DR00307-0000 + RM00598-0000 [Punta Ø5; Alesatore Ø28±0,012] Alesatura foro Ø28±0,012	300	300	1	28	4	246	30	0,05	1,00		0,2	0,6	102	2798	560	3,2	0,63	0,87	0,00	4,7
170	12	DR00305-0000 [Punta Ø5x16 ;smusso 0,25x45"] 5x Foratura Ø5H11x16	300	300	5	5,5	2	200	22	0,1	2,75		0,8	0,7	455	11581	2316	2,8	1,26	2,46	3,75	10,3
180	15	RM599-0000 [Allargatore Ø10 e Ø13,5 con sbavatura 60"] Realizzazione Ø10±0,1; Ø13,5±0,1 con sbavatura60°±1	300	300	1	11,5	3	218	42	0,1	1,00		0,3	0,5	166	6037	1811	1,4	0,63	0,87	3,75	6,6
190	3	RM00596-0000 + RM00603-0000 [Carotatore Ø87 con scanalatura 3,5±0,08 + Punta Ø5 con lamatura Ø7,5] Carotatura Ø87±0,05 + 3,5±0,08 x 2,05±0,05 + smussi	300	300	1	87	3	260	5	0,05	3,50		0,7	7,0	357	952	143	2,1	0,63	0,87	3,75	7,4
200	16	ML00273-0000 [Fresa Ø40 in PCD + Scarico 0,7x0,3 + smusso 0,1 MAX x 45"] Fresatura piano "T", piano superiore 39±0,015 e piano Ø34	300	300	1	32	4	1550	650	0,06	1,00		1,4	0,9	116	15426	3702	10,5	0,63	0,87	3,75	15,8
210	17	RM00600-0000 + DR00309-0000 [Alesatore Ø34H7 con smussi + Punta Ø5,55; Ø6,5] Alesatura Ø34H7 con smussi e raggi	300	300	1	34	4	395	20	0,1	1,00		0,6	1,6	166	3700	1480	0,8	0,63	0,87	3,75	6,1
220	17	RM00600-0000 + DR00309-0000 [Alesatore Ø34H7 con smussi + Punta Ø5,55; Ø6,5] Foratura combinata Ø5,5-5,6 (prep. M6) e smusso	300	300	1	5,55	2	150	30	0,1	2,78		0,6	0,7	460	8607	1721	1,0	0,63	0,87	0,00	2,6
221	21	TP00013-0000 Maschio a rullare M6	300	300	1	6	1	25	60	1	0,25		0,1	0,7	208	1327	1327	2,7	0,63	0,87	3,75	8,0
PIANO Reference "Sede E-Valve"																						
230	18	RM00602-0000 [Alesatore in sagoma Ø18H7 con smussi e lamatura Ø28 (0/+0,3) Alesatura combinata Ø18H7 completa di smussi e raggi con lamatura Ø28 (0/+0,3)	300	300	1	18	4	193	45	0,06	1,00		0,2	0,5	116	3415	820	3,3	0,63	0,87	3,75	8,5
240	19	DR00317-0000+(ML00276-0001 / ML00276-0002) [Punta Ø5,5H11 con smusso 0,5x45°+ Lamatore Ø16,2] Foratura Ø5,5H11 e lamatura Ø16,2	300	300	1	5,55	2	50	25	0,05	2,78	1,00	0,1	0,4	283	2869	287	5,2	0,63	0,87	3,75	11,5
250	6	DR00307-0000 + RM00598-0000 [Punta Ø5; Alesatore Ø28±0,012] Foratura Ø5±0,1	300	300	1	5	2	125	10	0,1	2,50		0,5	0,6	414	7962	1592	0,4	0,63	0,87	3,75	5,6
PIANO Reference "Alimentazione E-Valve 2"																						
260	20	DR00311-0000 [Punta Ø5 con lamatura Ø7,5] Foratura in sagoma Ø5 (-0,15/-0,2) e lamatura Ø7,5 (+0,2/-0,5) con smusso	300	300	1	4,8	2	160	12	0,1	2,40		0,6	0,5	397	10616	2123	0,3	0,63	0,87	3,75	5,6
261	7	Standard [Punta Ø4] Foratura Ø4±0,1 x 27	300	300	1	4	2	120	30	0,05	2,00		0,2	0,2	204	9554	955	1,9	0,63	0,87	3,75	7,1
270																						
280																						
290																						
300																						
310																						
Aliquota sicurezza																					20%	
Totale tempo ciclo Sec.																					270,1	

Note:
I tempi ciclo calcolati sono indicativi in condizioni ottimali.
Nel tempo ciclo ci riserviamo una tolleranza ± 10%.
L'ottimizzazione dei dati forniti si concretizza nell'arco di 3-4 mesi dallo startup della produzione.
Ci riserviamo inoltre la possibilità di apportare dei cambiamenti all'impianto produttivo.

tempo ciclo (truciolo-truciolo)
giorni lavorativi/anno
produzione pezzo per ora con efficienza
produzione pezzo per ora con efficienza
produzione effettiva/giorno con
produzione effettiva/anno con
Numero di Macchine per

230giorni/anno
100 %
85 %
22,5ore/giorno
5,135pezzi/anno
16.000Pezzi/ Anno

26 pezzi/ora
22 pezzi/ora
495 pezzi/giorno
113850 pezzi/anno
0,14 Macchine

s
270,1

min
4,50