

Acciaio 16NiCr4 → corso su comitato min = 830 mm/min  
 → tab G41 pag 85 ;  $V_t = 15 \text{ [m/min]}$ ;  $a_d = 0,3$  [mm/ruote]

$$N_r = \frac{1000 \cdot V_t}{\pi \cdot D} = \frac{15000}{3,14 \cdot 63} = 75,8 \text{ [giri ruote/min]}$$

### • Calcolo del tempo macchina $T_m$

$$T_m = \frac{C + e}{N_r \cdot a_d} = \frac{41 + 4}{75,8 \cdot 0,3} = \frac{45}{22,74} = 1,98 \approx 2 \text{ min}$$

### BROCCIAZURA SEDE LINGUETTA

Tempo macchina

$$T_m = \frac{C + e}{V_t}$$

$$C = \text{corse} = \underline{\text{lunghezza pezzo}} \text{ (spessore)} + \underline{\text{lunghezza broccie}} \\ e = \text{extrecorese} ; V_t = \text{Vel. taglio} \text{ (sito UNIP) } 5 \text{ mm/mm}$$

lunghezza broccie → catalogo delle

Sefmeccanotecnica.it → per lunghezza corse 8 mm,

lunghezza broccie = 302 mm



$$\text{Tempo macchina } T_m = \frac{(302 + 25) + 5}{5} = \frac{332}{5} \text{ [mm]} \quad \text{[m/min]}$$

trasformiamo i mm in metri:

$$T_m = \frac{0,332}{5} = 0,07 \text{ min}$$

tempo per le broccature