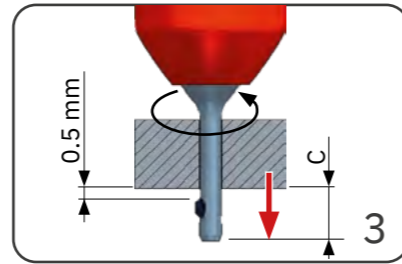
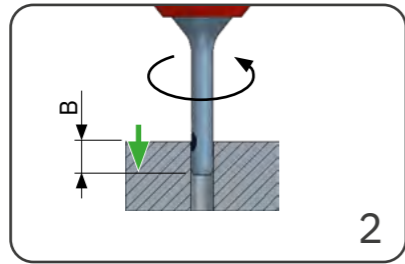
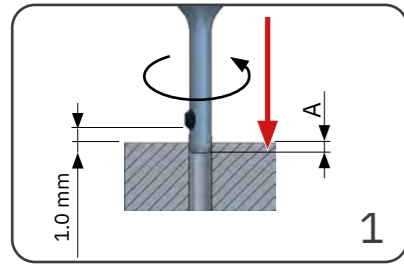


SEQUENZA DI PROCESSO DL2



Importante! DL2 lavora in senso antiorario (taglio sinistrorso).



- Passaggio in rapido fino alla posizione **A** o distanza di 1,0 mm
- Mandrino in **senso antiorario**
- Raffreddamento interno attivato

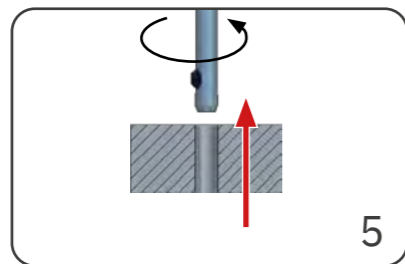
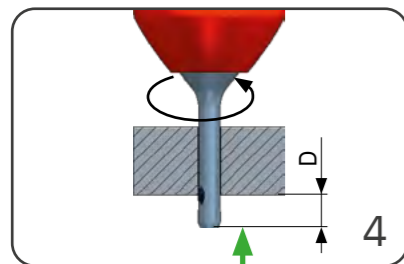
- Avanzamento di lavoro fino alla posizione **B**

- Passaggio in rapido fino alla posizione **C** o distanza di 0,5 mm

Esempio
G0 Z-0.5¹⁾
S7500 M4
M88
¹⁾0,5=1.5-1.0

G1 Z-2.15²⁾ F75
²⁾2.15=2.8-((2.8-1.5)/2)

G0 Z-8.3³⁾
³⁾8.3=5.0+2.8+0.5



- Avanzamento di lavoro fino alla pos. **D**

- Passaggio in rapido fuori dal pezzo

G1 Z-7.15⁴⁾
⁴⁾7.15=5.0+2.8-((2.8-1.5)/2)

G0 Z+2.0

MISURE PER LA PROGRAMMAZIONE

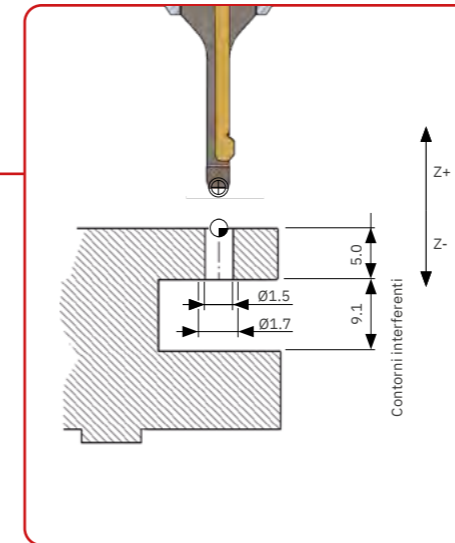
Utensile	A	B	C	D
DL2	0.5 mm	2.15 mm	3.3 mm	2.15 mm



IMPORTANTE! Prestare attenzione alla massima lunghezza di lavorazione

Gamma di Ø foro	max lungh. lavoraz.
1.00-1.05 mm	3.00 mm
1.10-1.35 mm	4.00 mm
1.40-1.45 mm	5.00 mm
1.50-1.60 mm	6.00 mm
1.65-1.70 mm	7.00 mm
1.75-1.80 mm	8.00 mm
1.85-1.90 mm	9.00 mm
1.95-2.10 mm	10.00 mm

ESEMPIO APPLICATIVO E DI PROGRAMMAZIONE



Dati di applicazione

Materiale: Acciaio C45
 Ø foro: 1,5 mm
 Ø sbavatura: 1,7 mm
 Altezza della bava: 0,1 mm
 Pezzo: 5,0 mm
 Lavorazione: entrambi i bordi del foro

Scelta dell'utensile e della lama

Utensile: DL2/1.5/06
 Ø esterno utensile: 1,45 mm
 Lama: DL2-M-0164-A (metallo duro, rivest. in Latuma)

Parametri di taglio

Velocità di taglio Vc: 30-50 m/min.
 Avanzamento fz: 0,005-0,015 mm/giro

PARAMETRI DI TAGLIO

Descrizione	Resist. alla traz. (MPa)	Durezza (HB)	Durez. (HRC)	DL2		
				Vc	fz	B*
P0 Acciaio a basso tenore di carb., a truciolo lungo, C <0,25%	<530	<125	-	30-50	0.005-0.015	A
P1 Acciaio a basso tenore di carb., a truciolo corto, C <0,25%	<530	<125	-	30-50	0.005-0.015	A
P2 Acciaio con tenore di carbonio C >0,25%	>530	<220	<25	30-50	0.005-0.015	A
P3 Acciaio legato e acciaio per utensili, C >0,25%	600-850	<330	<35	30-50	0.005-0.015	A
P4 Acciaio legato e acciaio per utensili, C >0,25%	850-1400	340-450	35-48	25-45	0.005-0.015	A
P5 Acciaio ferritico, martensitico e inossidabile Acciaio PH	600-900	<330	<35	20-40	0.005-0.015	A
P6 Acciaio inossidabile ferritico, martensitico e PH ad alta resistenza	900-1350	350-450	35-48	20-40	0.005-0.015	A
M1 Acciaio inossidabile austenitico	<600	130-200	-	15-30	0.005-0.015	A
M2 Acciaio inossidabile austenitico ad alta resistenza	600-800	150-230	<25	15-30	0.005-0.015	A
M3 Acciaio inossidabile duplex	<800	135-275	<30	15-30	0.005-0.015	A
K1 Ghisa grigia	125-500	120-290	<32	40-60	0.005-0.015	A
K2 Ghisa duttile fino a media resistenza	<600	130-260	<28	40-60	0.005-0.015	A
K3 Ghisa ad alta resistenza e ghisa bainitica	>600	180-350	<43	40-60	0.005-0.015	D
N1 Leghe di alluminio per lavorazione plastica	-	-	-	60-80	0.005-0.015	D
N2 Leghe di alluminio a basso contenuto di Si	-	-	-	60-80	0.005-0.015	D
N3 Leghe di alluminio ad alto contenuto di Si	-	-	-	60-80	0.005-0.015	D
N4 Leghe di rame, ottone e zinco	-	-	-	50-60	0.005-0.015	D
S1 Leghe resistenti al calore a base di ferro	500-1200	160-260	25-48	20-40	0.005-0.015	A
S2 Leghe resistenti al calore a base di cobalto	1000-1450	250-450	25-48	10-15	0.005-0.015	A
S3 Leghe resistenti al calore a base di nichel	600-1700	160-450	<48	10-15	0.005-0.015	A
S4 Titanio e leghe di titanio	900-1600	300-400	33-48	10-15	0.005-0.015	A

* Rivestimento per lame



Questi parametri di taglio sono valori indicativi. Dipendono dalla quantità di inclinazione dei bordi irregolari del foro (ad es. con elevata inclinazione > valore di taglio basso). L'avanzamento dipende anche dal rapporto di inclinazione. In caso di materiali duri da lavorare o bordi di foratura irregolari, si consiglia di applicare una velocità di taglio che si trova all'estremità inferiore della gamma per fori irregolari.