

SNAP18 MODULE

I vostri utensili di foratura.

La nostra tecnologia di smussatura.
I vostro risparmio di tempo.

I vantaggi – A vostro favore

Unite la punta per foratura collaudata con i vantaggi del modulo SNAP18. Riducete il numero di fasi di lavoro e quindi i tempi e i costi del processo. Per ottimizzare al massimo, è possibile integrare in un'unica punta per foratura due moduli per velocità di avanzamento superiori.

Un'unica operazione e il foro è completo, compreso lo smusso su entrambi i bordi del foro, senza rotazione del pezzo e senza cambiare utensili.



Il risultato è un prodotto pulito e riproducibile con affidabilità. La capacità di smussatura va da 0,5 a 1,0 mm a seconda della lama selezionata.



Il modulo è progettato per punte per foratura a partire da un Ø foro di 18,0 mm. Il posizionamento è a circa 25,0 mm dietro la cuspide di foratura.



GAMMA PRODOTTI

Modulo

Gamma di Ø foro mm	Max capacità di smussatura mm	Serie	Codice articolo
18,0-50,0	1,0	SNAP18	SMC18-O-0900

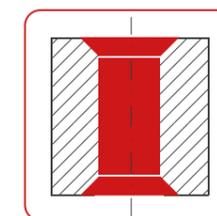
Lama geometria DR 90°

Capacità di smussatura	Codice articolo per taglio in tirata e spinta		Codice articolo per taglio solo in tirata	
	Rivestimento A per acciaio, titanio, Inconel	Rivestimento D per alluminio	Rivestimento A per acciaio, titanio, Inconel	Rivestimento D per alluminio
0.5 mm	SMC18-M-0200-A	SMC18-M-0300-D	SMC18-M-0250-A	SMC18-M-0350-D
1.0 mm	SMC18-M-0210-A	SMC18-M-0310-D	SMC18-M-0260-A	SMC18-M-0360-D

Il modulo SNAP18 è progettato per l'uso con utensili di foratura standard. Contattateci per un'eventuale applicazione, in modo da potervi garantire un'integrazione senza difficoltà.

Se l'utensile richiesto non è compreso nella gamma prodotti sopra indicata, la gamma speciale **INDIVIDUAL** offre una possibile soluzione. Se necessario, possiamo anche sviluppare soluzioni personalizzate e su misura per la vostra applicazione.

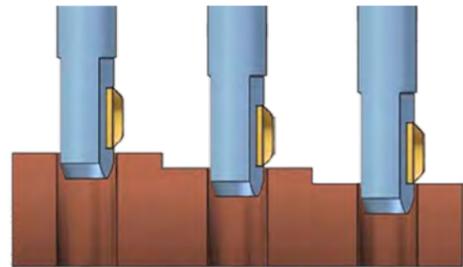
CAMPO DI APPLICAZIONE



PRINCIPIO DI FUNZIONAMENTO

La tecnologia SNAP come base

Una volta raggiunta la capacità di smussatura, la lama viene ritirata con controllo geometrico. Ad esempio, i pezzi fusi con le tipiche variazioni di tolleranza vengono lavorati con risultati di smussatura uniformi. Il foro viene attraversato senza danneggiarne la superficie. La sezione di scorrimento convessa levigata scivola con una minima frizione sulla parete del foro.



Installazione semplice

Nella punta per foratura, il più vicino possibile alla cuspide di foratura, viene inserita una tasca che contiene il modulo SNAP18. Il principale vantaggio è che non è necessario cambiare la punta per foratura già collaudata nel processo.



CAMBIO LAMA

Il modulo è fissato alla punta per foratura con un'unica vite. Per cambiare la lama, allentare la vite, rimuovere il modulo e sostituire la lama in carburo in pochi secondi utilizzando il dispositivo di montaggio della lama.

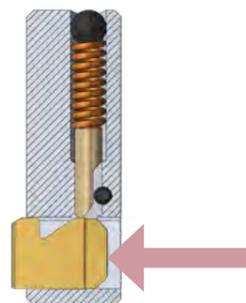
Dispositivo di montaggio della lama
Versione PRO per cambi lama più frequenti e LIGHT per cambi lama occasionali.



PRO
Cod. art. SMC18-V-0006

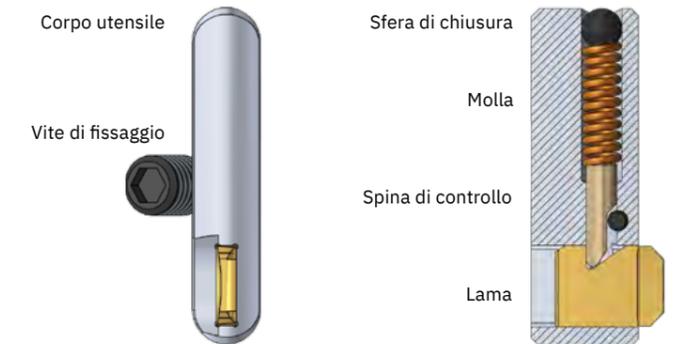


LIGHT
Cod. art. SMC18-V-0007



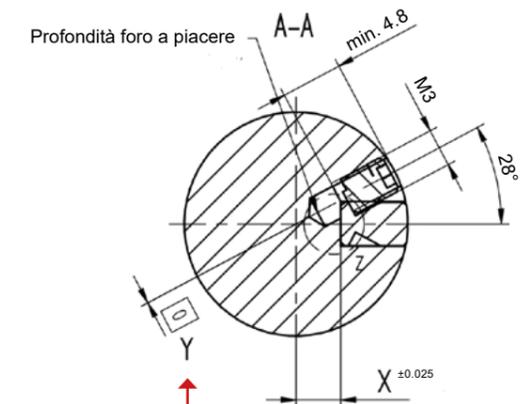
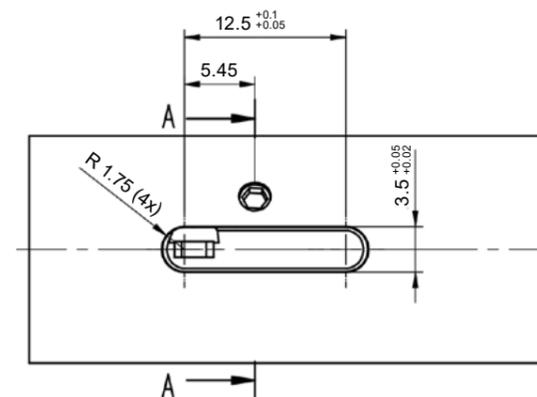
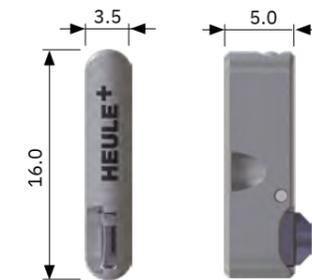
CONCEZIONE UTENSILE

Sia il modulo che le lame sono stati sviluppati per il difficile ambiente industriale e progettati per la produzione in serie. La concezione utensile compatta con pochi elementi soggetti a usura risulta senza pari in fase di utilizzo.



ISTRUZIONI PER L'INSTALLAZIONE

Realizzare una tasca nel corpo dell'utensile esistente (eventualmente in accordo con il produttore dello stesso). Il modulo è fissato alla punta per foratura tramite un'unica vite.



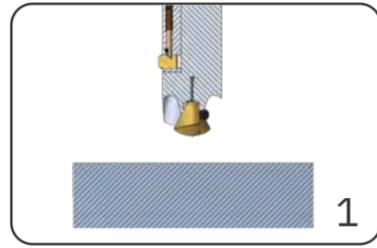
Formola per il calcolo della dimensione Y:

$$Y = \frac{(\text{Diametro foro} - 18,0)}{2} \times \sin(28^\circ)$$

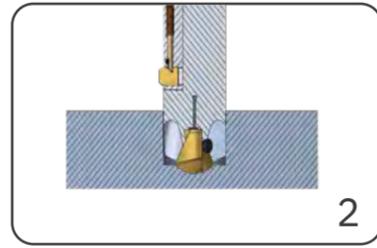
Formola per il calcolo della dimensione X:

$$X = \frac{\text{Diametro foro}}{2} - 5,5$$

SEQUENZA DI PROCESSO



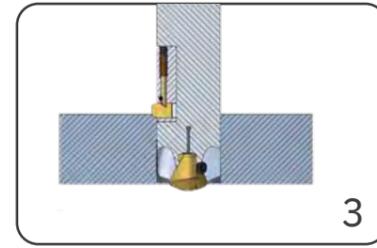
Durante l'intero processo di lavorazione non è necessario cambiare il senso di rotazione né arrestare il mandrino. L'utensile di foratura viene posizionato davanti al pezzo in avanzamento rapido.



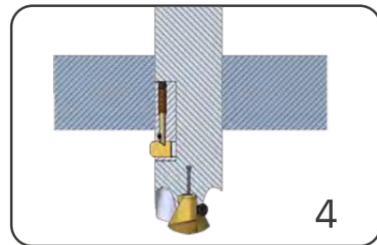
Eeguire la foratura (secondo i parametri di taglio del produttore) fino a quando la lama del modulo si trova appena prima del bordo superiore del foro.

IMPORTANTE:

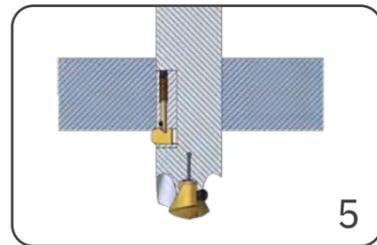
La foratura e la smussatura possono essere eseguite in contemporanea.



Eeguire la smussatura (secondo i parametri di taglio forniti da HEULE) fino a quando la lama è completamente ritratta (profondità di smussatura +1 mm).



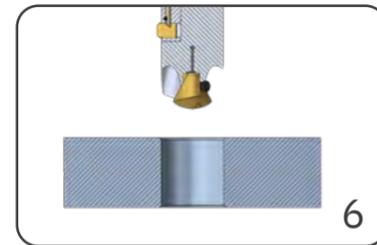
Completare l'operazione di foratura e portarsi nella posizione di partenza in avanzamento rapido per la lavorazione (altezza della bava + 1 mm) in tirata.



Eeguire la smussatura fino a quando la lama è completamente ritratta (profondità di smussatura +1 mm).

IMPORTANTE:

Per evitare la rottura della lama, finché non è stato completamente superato il bordo del foro mantenere velocità e avanzamento di lavoro – anche dopo un arresto della macchina.



Uscire dal pezzo in avanzamento rapido e passare al foro successivo.

PARAMETRI DI TAGLIO SNAP18 MODULE

	Descrizione	Resistenza alla trazione (RM) (MPa)	Durezza (HB)	Durezza (HRC)	Parametri di taglio ¹⁾		
					Vc	fz	B*
P0	Acciaio a basso tenore di carb., a truciolo lungo, C <0,25%	<530	<125	–	40–60	0.05–0.1	A
P1	Acciaio a basso tenore di carb., a truciolo lungo, C <0,25%	<530	<125	–	40–60	0.05–0.1	A
P2	Acciaio con tenore di carbonio C >0,25%	>530	<220	<25	40–60	0.05–0.1	A
P3	Acciaio legato e acciaio per utensili, C >0,25%	600–850	<330	<35	30–50	0.05–0.1	A
P4	Acciaio legato e acciaio per utensili, C >0,25%	850–1400	340–450	35–48	30–50	0.05–0.1	A
P5	Acciaio ferritico, martensitico e inossidabile Acciaio PH	600–900	<330	<35	20–40	0.05–0.08	A
P6	Acciaio inossidabile ferritico, martensitico e PH ad alta resistenza	900–1350	350–450	35–48	20–40	0.05–0.08	A
M1	Acciaio inossidabile austenitico	<600	130–200	–	10–20	0.05–0.08	A
M2	Acciaio inossidabile austenitico ad alta resistenza	600–800	150–230	<25	10–20	0.05–0.08	A
M3	Acciaio inossidabile duplex	<800	135–275	<30	10–20	0.05–0.08	A
K1	Ghisa grigia	125–500	120–290	<32	50–90	0.05–0.1	A
K2	Ghisa duttile fino a media resistenza	<600	130–260	<28	40–60	0.05–0.1	A
K3	Ghisa ad alta resistenza e ghisa bainitica	>600	180–350	<43	40–60	0.05–0.1	A
N1	Leghe di alluminio per lavorazione plastica	–	–	–	70–120	0.05–0.2	D
N2	Leghe di alluminio a basso contenuto di Si	–	–	–	70–120	0.05–0.2	D
N3	Leghe di alluminio ad alto contenuto di Si	–	–	–	70–120	0.05–0.2	D
N4	A base di rame, ottone e zinco	–	–	–	30–70	0.05–0.15	D
S1	Leghe resistenti al calore a base di ferro	500–1200	160–260	25–48	8–15	0.02–0.06	A
S2	Leghe resistenti al calore a base di cobalto	1000–1450	250–450	25–48	8–15	0.02–0.06	A
S3	Leghe resistenti al calore a base di nichel	600–1700	160–450	<48	8–15	0.02–0.06	A
S4	Titanio e leghe di titanio	900–1600	300–400	33–48	8–15	0.02–0.06	A

¹⁾ È possibile ottenere valori di taglio più elevati installando due o più moduli.



I valori di taglio possibili per la foratura sono generalmente più alti di quelli per la smussatura. Con l'installazione di almeno due moduli SNAP18, le prestazioni di smussatura possono essere incrementate a tal punto da richiedere un compromesso minimo o nullo in termini di velocità di lavorazione.

Istruzioni per l'uso

> Cambio lama

heule.com > Servizio >
Centro media e download

