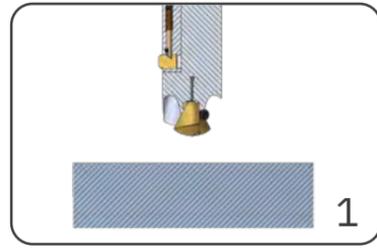
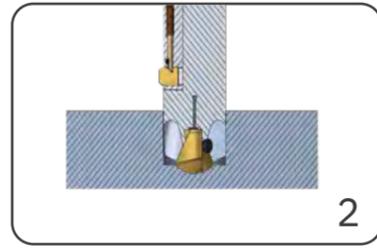


SEQUENZA DI PROCESSO



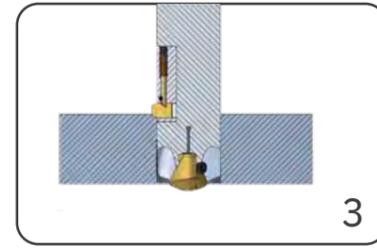
Durante l'intero processo di lavorazione non è necessario cambiare il senso di rotazione né arrestare il mandrino. L'utensile di foratura viene posizionato davanti al pezzo in avanzamento rapido.



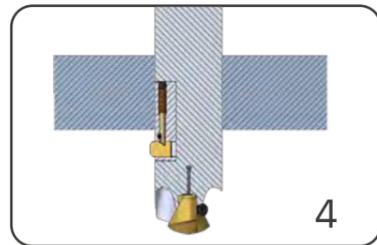
Eeguire la foratura (secondo i parametri di taglio del produttore) fino a quando la lama del modulo si trova appena prima del bordo superiore del foro.

IMPORTANTE:

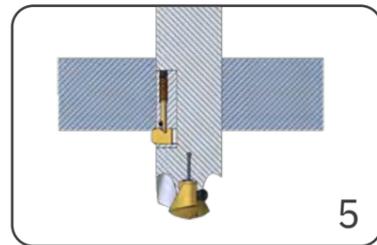
La foratura e la smussatura possono essere eseguite in contemporanea.



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



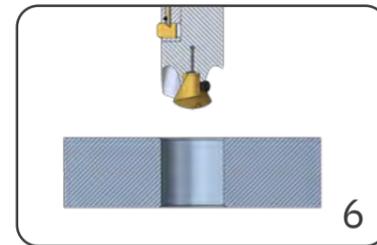
Completare l'operazione di foratura e portarsi nella posizione di partenza in avanzamento rapido per la lavorazione (altezza della bava + 1 mm) in tirata.



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 traz. 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

