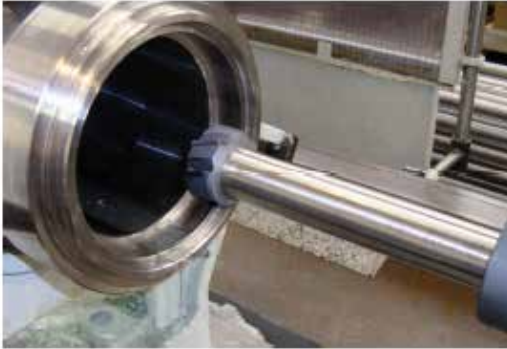


Scheda di Applicazione



Lavorazione: ALESATURA
Campo di applicazione: INDUSTRIA NUCLEARE

UTENSILE:

Testina fissa con fori di lubrificazione nelle gole dei taglienti POLY 4403-3 Ø 43,45 0/+0,05 (Ø 43,470) x 18 mm, Z=6, HM+TIALN

Mandrino per testine, con attacco cilindrico POLY 8004 Ø 31,11-45,00 x 160 x Ø 25 h6 x 56 mm



Lavorazione

Alesatura Ø 43,45 0/+0,05 (Ø 43,470) x 135 mm passante

Condizioni di lavorazione

Materiale: Acciaio inox X3 CND 13-4

Macchina: Tornio parallelo con mandrino flottante

Condizioni di taglio: Vc = 13 m/min
n = 95 giri/min
f = 0,1 mm/giro (fz = 0,016 mm)

Lubrificazione: Interna, con emulsione al 4% priva di zolfo e cloro

Diametro semifinito: Ø 43,10 mm

Pezzo da lavorare: Manicotto in acciaio inox

Risultati

Con il primo utensile sono stati lavorati 15 pezzi. Il difetto di ovalizzazione non ha superato 0,01 mm e il diametro realizzato è a meta della tolleranza. La qualità superficiale è perfettamente a specchio, grazie alla velocità di avanzamento molto bassa in abbinamento alla stabilità dell'utensile.

L'alesatore POLYTOOL ha permesso di ottenere risultati eccellenti, anche in queste condizioni estreme.

Per non correre alcun rischio sui pezzi in lavorazione, di altissimo valore aggiunto, l'alesatore è poi stato sostituito sebbene avrebbe comunque potuto eseguire l'alesatura di altri fori.

