Affilatura su macchine CNC di frese e punte in metallo duro integrale

Specifiche mola a legante ibrido 11V9 100 10 3 35 20
D 64 SR 125 M414



Applicazione:

Lavorazione: affilatura delle spoglie periferiche e frontali con elevata profondità di passata

Pezzo: Frese Z3 Ø 14

Materiale: metallo duro integrale

Ravvivatura :

Barretta : corindone bianco grana 180 .
Serve a ravvivare la mola per ripristinarne la taglienza.

Operazione : manuale

Macchina:

Marca: Walter Helitronic Power

Potenza mandrino: 24 kW

Raffreddamento: ad olio intero ben filtrato. La refrigerazione dell'olio garantisce prestazioni costanti

Pressione: 15 bar

Parametri Lavorazione:

Velocità mola: 22 m/s

Passata : fino a 1 mm

Avanzamento: 60 a 120 mm/min

Parametro	Sgrossatura	Finitura
Asportazione per passata mm	0,3 ÷ 1	0, 05mm circa
Avanzamento mm/min	80	120
Numero passate	4	1
Intervallo di ravvivatura	Oltre 300 pezzi	
Raggio di usura dopo 300 pz	R0,2	
Usura assiale	0.01 mm	

Note:

La superiore capacità d'asportazione dei leganti ibridi ad alta concentrazione di Diamante permette di realizzare fortissime profondità di passata, impossibili con mole a legante resinoide, ottenendo una qualità di finitura eccezionale. E' necessario disporre di una macchina con adeguata potenza al mandrino ed un sistema di refrigerazione ad olio intero ben dimensionato.
Con tali presupposti le varie operazioni di affilatura divengono facili ed economiche, con un risparmio di tempo considerevole (almeno metà tempo rispetto ai tempi possibili con altri leganti) inducendo molto meno stress nel materiale lavorato.
In sostanza un guadagno nei tempi, nel costo mola/pezzo, nell'integrità strutturale del metallo duro.

CAFRO s.r.l.
via Raimondi 55 - 22073 Fino Mornasco (CO) - Italy - **T** +39 031 880150 - **F** +39 031 880260 - **E** cafro@cafro.com - www.cafro.com
Capitale Sociale € 26.000 i.v. - Registro delle Imprese di Como - C.F. e P.I. IT 01728350131 - R.E.A. 212258 - CCE M. CO 010058