



articoli gomma e plastica tecnico-industriali

Sargom s.r.l. via G.Bertoli, 15

25050 Rodengo Saiano (Bs)

Tel.030/317741-6810320 - Fax 030/320882

Scheda tecnica (conforme a scheda produttore)

Distribuita da **SARGOM S.R.L.**

TORNITURA IN TONDO

Durezza SH shore	Velocità di taglio M/MIN	Avanzamento MM/Giro	Materiale Utensile	Stampo acciaio angolo utensile			Finitura Superf. temp.amb. (μ M)
				α	β	γ	
72	300 - 500	0.1 – 0.2	Acciaio SS	12	53	25	100
80	300 - 500	0.1 – 0.2	Acciaio SS	12	53	25	50
90	300 - 500	0.1 – 0.2	Acciaio SS	12	53	25	20
95	300 - 500	0.1 – 0.2	Acciaio SS	12	53	25	10

- **Alesatura:** si possono utilizzare i trapani usati nell'industria del metallo **Velocità di taglio $v=40 - 50$ m/min ; Avanzamento $s=0,01 - 0,03$ mm/giro**
Nelle durezza inferiori i fori sono del 4-5% più piccoli del diametro della punta. E' necessario usare emulsione.
- **Fresatura:** Angolo di spoglia inferiore $\alpha=10^\circ$ Angolo di spoglia superiore $\gamma=25^\circ$ Gli utensili più adatti sono quelli con un numero più basso di denti (2 o 3) poiché assicura una buona rimozione della limatura.
- **Rettifica:** Con mola corindone normale con legame in ceramica ; tipi morbidi $v=50$ m/s tipi duri $v=30$ m/s