

Costruire

Stampi

154

CS Novembre 2006

PubliTec

“DELIVERING
THE DIFFERENCE”

2050 TW

ROBOFIL 2050 TW
ROBOFIL 6050 TW



www.delivering-the-difference.ch

CHARMILLES 
Agie Charmillès Group
+GP+



Lavorazione di uno stampo con utensile Silmax.

Nuove soluzioni nel campo della fresatura

di A.M.

All'interno del nuovo catalogo 2007 di Silmax l'utilizzatore può trovare numerosi nuovi utensili per fresatura, di particolare interesse per la costruzione di stampi.

In vigore dallo scorso ottobre, il nuovo catalogo Silmax 2007, con 256 pagine presenta 246 articoli per oltre 5.000 codici ed è organizzato su tre linee di prodotti (metallo duro, acciaio superrapido e altri prodotti), con un'ampia sezione dedicata ai servizi e alle informazioni tecniche.

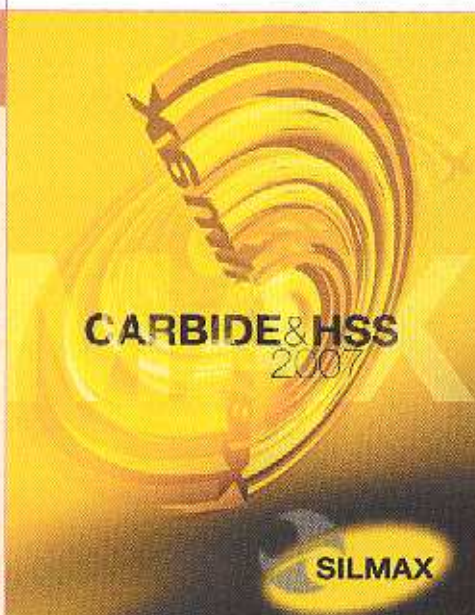
Per gli utensili più innovativi è stato dato un ampio spazio nel quale compaiono caratteristiche tecniche e parametri di lavorazione, creando una vera guida tecnica all'impiego per garantirne i migliori risultati.

Nuovi utensili, frutto dell'attività di ricerca e sviluppo

Numerose sono le novità rilevanti, frutto dell'attività di ricerca e sviluppo Silmax.

Le frese per nervature HM721 e HM722 sono microfresse in metallo duro per lavorazioni universali: la gamma comprende i diametri da 0,2 a 3 mm. Queste frese sono concepite per la finitura di cave strette e profonde in stampi, tipicamente per la generazione di nervature alte e di piccolo spessore.

Per la semifinitura in lavorazioni di tasche e fresatura frontale, Silmax propone le frese Wiper integrali di metallo duro HM04w, HM08w o HM09w. Disponibili nei diametri da 3 a 16 mm, questi utensili sono di particolare interesse per la costruzione di stampi. Da segnalare anche le frese con gola sagomata HM151, HM153, HM148 e HM043, caratterizzate da un'affilatura dello spigolo frontale progettata per prevenire scheggiature. L'elevata finitura del filo tagliente permette una maggior durata dell'utensile.



(a sinistra) Il nuovo catalogo Silmax 2007.

(a destra) Colour Mills è una linea di utensili mirati alla lavorazione di leghe speciali.



L'affilatura frontale con ampi scarichi è indicata per operazioni di foratura.

La nuova geometria del nucleo e dello gola è stata studiata per una rapida evacuazione del truciolo, mantenendo la rigidità dell'utensile.

La fresa HM043, in particolare, è realizzata con un'elica a 52° per un taglio più morbido anche su materiali temprati o una doppia geometria del nucleo con assottigliamento frontale per una rapida evacuazione del truciolo e massima rigidità per lavorare in cave fino a DxD.

Soluzioni ancora più efficaci e produttive

Le novità Silmax continuano con le frese HM152, realizzate con una nuova geometria con elica differenziata e divisione irregolare, in modo da garantire una forte riduzione delle vi-

brazioni in lavorazione con conseguente allungamento della vita utensile. Si tratta di utensili per elevate asportazioni e adatte per fresature di cave, apertura di tasche e contornature di finitura su materiali anche di elevata durezza.

Le frese a stelo conico extra lungo HM190 sono invece indicate per operazioni in profondità, per la lavorazione di acciai da stampi, pre-temprati, al carbonio, legati, inossidabili, leghe di nichel, di titanio e ghisa.

Proseguiamo con le frese HM90, utensili sviluppati per la lavorazione delle cave profonde su matrici per estrusione. Il disegno di nuova concezione del corpo tagliente incrementa la rigidità che, unita all'estrema precisione della geometria, garantisce un elevato grado di finitura e una maggiore vita dell'utensile.

Colour Mills (HM118, HM119, HM120, HM017, HM117) è invece la denominazione di una linea di utensili mirati alla lavorazione di leghe speciali. Le frese con codice HM120 e HM119 sono adatte per la lavorazione di acciai inossidabili e acciai duplex; le frese con codice HM118 sono indicate per le superleghe (ad esempio, Inconel); mentre le frese con codice HM117 e HM017 sono state realizzate per il titanio, garantendo un forte aumento della produttività grazie alle maggiori profondità radiali e assiali, una minore pressione sul filo tagliente con riduzione dell'usura e aumento della durata della vita utensile.

Concludiamo con le frese per la sgrossatura di leghe leggere HM015s, indicate per la lavorazione in cave DxD. Questi utensili sono stati progettati con un vano gola sagomato, per la massima efficienza di evacuazione e rigidità dell'utensile.

Con questi innovativi e progrediti utensili, Silmax mette a disposizione della lavorazione meccanica ad asportazione di truciolo mezzi ancor più efficaci e produttivi per la soluzione dei problemi tecnici ed economici che lo stampista incontra quotidianamente. ■



Il reparto di ricerca e sviluppo di Silmax.