

Maggiore durata, anche negli utilizzi più difficili

Frese per
nervature
profonde
HM 721 e 722.



Tra la vasta gamma di utensili in metallo duro Silmax, segnaliamo la gamma di frese HM 721 e HM 722, espressamente sviluppate dal centro ricerca di Lanzo Torinese per la lavorazione di nervature profonde.

di A.M.

Silmax
propone un
servizio di
riaffilatura.

Il reparto di ricerca e sviluppo della nota società italiana Silmax ha sviluppato una vasta gamma di frese per nervature profonde (HM 721 e HM 722), in metallo duro con micrograna al 10 % di cobalto. "Questi utensili - spiega Alberto Pagnoni, direttore commerciale di Silmax - sono particolarmente indicati per la lavorazione di materiali con durezza fino a 60 HRC. Una particolarità delle nostre frese per nervature è il particolare raggio di raccordo tra la parte scaricata e il gambo in modo da permettere, in funzione dell'inclinazione della parete dello stampo, una maggiore profondità di lavorazione utilizzando

utensili più corti e di conseguenza garantire una maggiore rigidità. Ulteriore peculiarità di questa gamma di utensili è il diametro del gambo, che rispetto ai nostri principali concorrenti europei, è di diametro 4 mm, al posto dei tradizionali 3 mm. Grazie a questa scelta riusciamo a fornire maggiori garanzie di rigidità, robustezza e migliore lavorazione". La gamma di frese per nervature profonde Silmax è disponibile in due versioni: la prima a testa raggiata, l'altra a testa piana. Da segnalare che la versione a testa

piana è fornita di un piccolo raggio di raccordo in modo da rompere lo spigolo.

Ampia gamma di diametri e lunghezze

Numerosi costruttori di utensili realizzano l'elica intorno ai 15°, 20° o 30°; i ricercatori Silmax hanno preferito invece sviluppare l'elica a 0°. "Attraverso vari studi eseguiti

presso il nostro centro di ricerca e sviluppo a Lanzo Torinese - afferma Pagnoni - abbiamo verificato che dato che le nostre frese lavorano praticamente solo nel raggio e solo in un punto, era preferibile privilegiare la robustezza dell'utensile invece che la geometria sofisticata, anche in considerazione dei diametri delle frese (da 0,2 mm fino a 3 mm). In questo modo è possibile raggiungere una buona capacità di taglio garantendo nel frattempo la robustezza dell'utensile e di conseguenza la sua maggiore vita utile".

Per questo tipo di frese, Silmax rende disponibili due tipi di rivestimenti forniti da Oerlikon Balzers Coating: quello standard, denominato HMC, espressamente sviluppato per la lavorazione dei materiali più duri, e HMG, particolarmente indicato per i materiali più teneri.

La ricerca Silmax per questo tipo di frese non si ferma qui. "Attualmente - sottolinea Pagnoni - stiamo eseguendo una serie di prove di



I reparti produttivi Silmax di Lanzo Torinese.

lavorazione per proporre in futuro una versione di queste frese a quattro taglienti".

Ricordiamo infine che la società è in grado di realizzare un'ampia gamma di utensili speciali in metallo duro integrale e in acciaio superrapido progettati in base alle esigenze dell'utilizzatore.

Per la propria clientela Silmax ha

organizzato un servizio di riaffilatura e re-coating di elevata qualità.

Utilizzando macchine a CNC di ultima generazione, la società è in grado di ripristinare un utensile alle condizioni originali.

Per gli utensili rivestiti, con un nuovo trattamento, Silmax garantisce le stesse prestazioni dell'utensile nuovo. ■■■