

BLADE FIX

Alesatori Monotaglienti Lama – Pattino



Con lama registrabile e intercambiabile

CARATTERISTICHE BLADE FIX

BLADE FIX è un' alesatore a lama intercambiabile e registrabile micrometricamente.

L'alesatore è costituito da una lama fissata meccanicamente sul corpo e da pattini guida, che oltre a dare stabilità nella lavorazione garantiscono un'ottima geometria del foro da alesare.

La lieve pressione esercitata dai pattini sulla parte lavorata permette di migliorarne la superficie (finitura ottenibile Ra 0,20 - 0,80).

La lama costruita in metallo duro micrograna, ha variazioni geometriche dell'imbocco e degli angoli di taglio ben definite in base al tipo di foro (passante o cieco) e al materiale da lavorare.

La registrabilità della lama è data dai due cunei regolabili.

Il bloccaggio assolutamente rigido è garantito dalla staffa serrata al centro da una vite speciale.

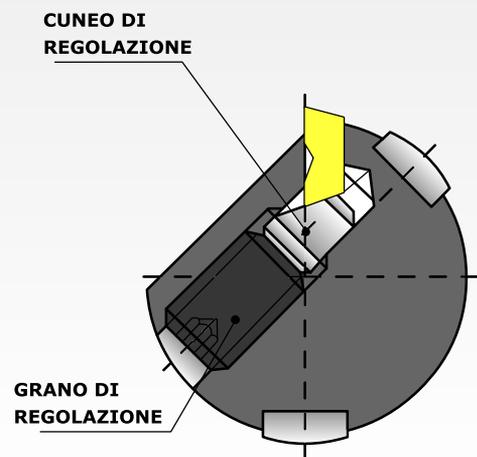
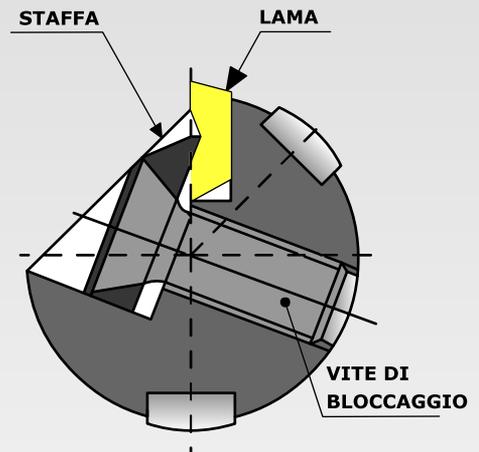
La staffa è appositamente incassata nel corpo dell'utensile, permettendo così un'ottima evacuazione del truciolo e un migliore apporto del liquido refrigerante sulla parte tagliente.

Gli alesatori BLADE FIX possono essere forniti con predisposizione per il passaggio centrale del liquido refrigerante direttamente sulla lama (molto importante per una lunga durata del tagliente).

Tutti i nostri alesatori sono inoltre dotati di un collare rettificato per la verifica della concentricità.

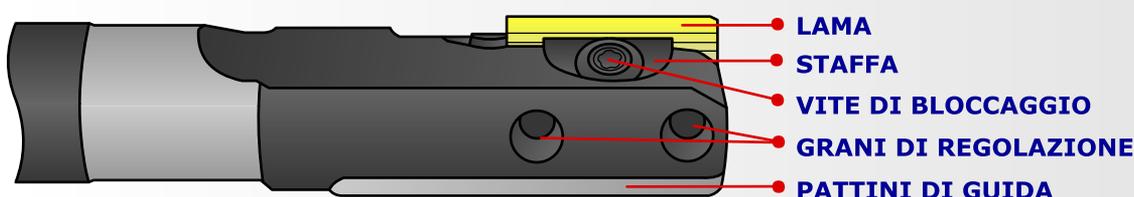
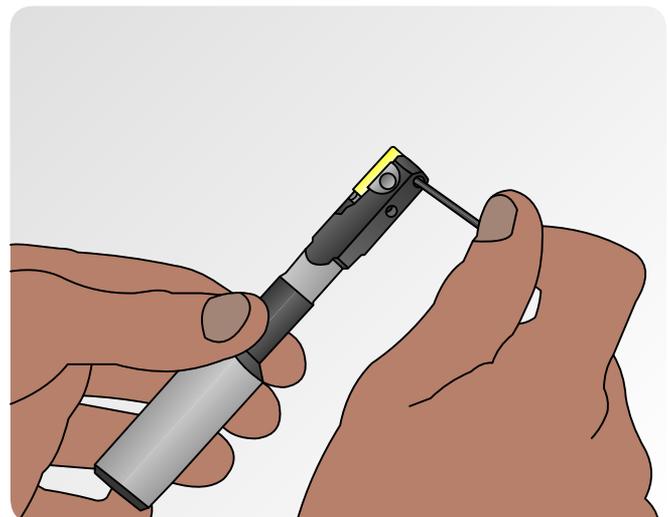
Su richiesta possiamo realizzare gli alesatori con ogni tipo di attacco.

Siamo inoltre in grado di costruire alesatori con diametri maggiori a quelli standard, inoltre progettiamo e realizziamo baren a fissaggio meccanico che raggruppano lavorazioni di sgrossatura - finitura con inserti, pattini e lame.



REGISTRAZIONE DELLA LAMA

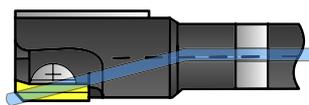
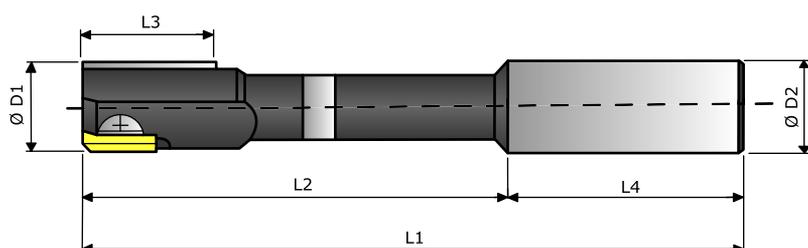
- Svitare leggermente la vite di fissaggio della staffa e togliere la lama.
- Pulire accuratamente la sede.
- Ruotare o sostituire la lama.
- Serrare leggermente la lama e agendo sui grani di regolazione si pattina a 0,02 mm dal diametro nominale.
- Serrare a fondo la staffa
- Agire sul grano anteriore e portare la lama al diametro nominale.
- Regolare la spinta del grano posteriore di 0,01 mm in maniera che resti rigida e rastremata di 0,01.



ALESATORI BLADE FIX SERIE NORMALE

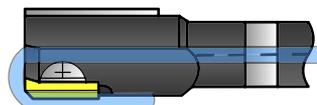
Diametri	Dimensioni Alesatori Tipo: BFSN					Componenti Utensile				
	ØD1	L1	L2	L3	L4	ØD2	Lama	Staffa	Vite Staffa	Cunei
6 ÷ 6,90	100	60	20	40	10	B10	ST10	V1	CR10	GR1
6,91 ÷ 7,79	110	70	20	40	10	B10	ST10	V1	CR10	GR1
7,80 ÷ 8,79	123	75	25	48	16	B20	ST20	V2	CR20	GR2
8,80 ÷ 9,79	123	75	25	48	16	B20	ST20	V2	CR20	GR3
9,80 ÷ 11,79	123	75	27	48	16	B30	ST30	V3	CR30	GR3
11,80 ÷ 12,29	123	75	27	48	16	B40	ST40	V3	CR40	GR4
12,30 ÷ 14,29	123	75	27	48	16	B40	ST40	V3	CR40	GR4
14,30 ÷ 15,29	125	75	30	50	20	B40	ST40	V3	CR40	GR5
15,30 ÷ 19,29	125	75	30	50	20	B40	ST40	V4	CR40	GR6
19,30 ÷ 20,29	145	95	30	50	20	B40	ST40	V4	CR40	GR7
20,30 ÷ 23,29	145	95	32	50	20	B40	ST40	V4	CR40	GR7
23,30 ÷ 26,29	145	95	32	50	20	B40	ST40	V4	CR40	GR7
26,30 ÷ 35,29	151	95	32	56	25	B40	ST40	V4	CR40	GR8
35,30 ÷ 40,29	151	95	32	56	25	B40	ST40	V4	CR40	GR9
40,30 ÷	171	115	35	56	25	B50	ST50	V5	CR50	GR10

A RICHIESTA REALIZZIAMO ALESATORI CON DIAMETRI MAGGIORI O CON PIU' DIAMETRI IN LINEA



TIPO RI

Refrigerazione interna per fori passanti



TIPO RI

Refrigerazione interna per fori ciechi da Ø > 12

ALESATORI BLADE FIX SERIE LUNGA

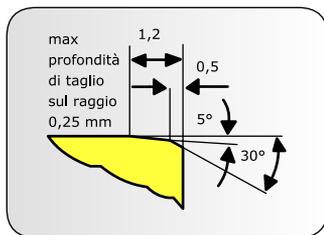
Diametri	Dimensioni Alesatori Tipo: BFSL					Componenti Utensile				
	ØD1	L1	L2	L3	L4	ØD2	Lama	Staffa	Vite Staffa	Cunei
7,80 ÷ 8,79	133	85	25	48	16	B20	ST20	V2	CR20	GR2
8,80 ÷ 9,79	133	85	25	48	16	B20	ST20	V2	CR20	GR3
9,80 ÷ 11,79	133	85	27	48	16	B30	ST30	V3	CR30	GR3
11,80 ÷ 12,29	168	120	27	48	16	B40	ST40	V3	CR40	GR4
12,30 ÷ 14,29	168	120	27	48	16	B40	ST40	V3	CR40	GR4
14,30 ÷ 15,29	170	120	30	50	20	B40	ST40	V3	CR40	GR5
15,30 ÷ 19,29	170	120	30	50	20	B40	ST40	V4	CR40	GR6
19,30 ÷ 20,29	170	120	30	50	20	B40	ST40	V4	CR40	GR7
20,30 ÷ 23,29	170	120	32	50	20	B40	ST40	V4	CR40	GR7
23,30 ÷ 26,29	170	120	32	50	20	B40	ST40	V4	CR40	GR7
26,30 ÷ 35,29	176	120	32	56	25	B40	ST40	V4	CR40	GR8
35,30 ÷ 40,29	176	120	32	56	25	B40	ST40	V4	CR40	GR9
40,30 ÷	176	120	35	56	25	B50	ST50	V5	CR50	GR10

A RICHIESTA REALIZZIAMO ALESATORI CON DIAMETRI MAGGIORI O CON PIU' DIAMETRI IN LINEA

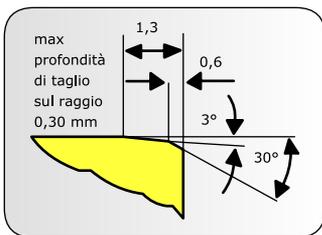
TIPI IMBOCCHI STANDARD P = FORI PASSANTI

C = FORI CIECHI

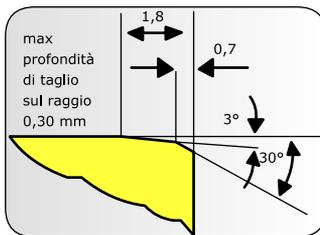
LAMA: B10 - IMBOCCO DI TIPO P



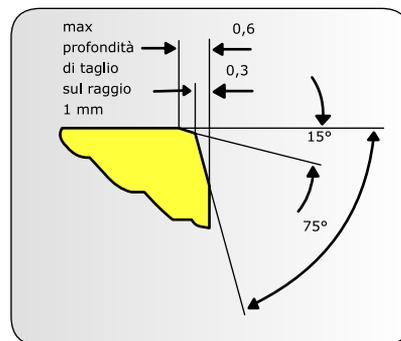
LAMA: B20 - IMBOCCO DI TIPO P



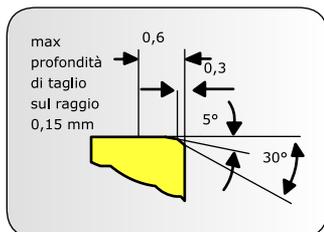
LAMA: B30-B40-B50 - IMBOCCO DI TIPO P



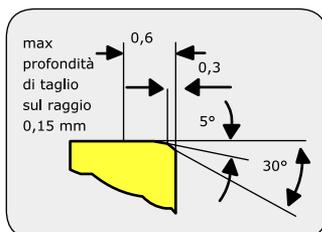
IMBOCCO "CDZ" PER GRANDI ASPORTAZIONI ESEGUIBILE SU LAME B20-B30-B40-B50



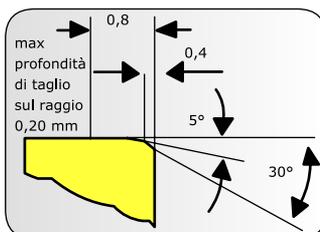
LAMA: B10 - IMBOCCO DI TIPO C



LAMA: B20 - IMBOCCO DI TIPO C



LAMA: B30-B40-B50 - IMBOCCO DI TIPO C



Diametro Alesatore	Dimensione Lama	Angolo di spoglia		
		0°	6°	12°
6 ÷ 7,79	B10	Per materiali a truciolo corto- Ghisa GG-GGG Ottone Acciaio 900 N/mm ²	Per Acciaio 700<900 N/mm ² Ghisa GGG in lega con Cr	Per Acciaio < 700 N/mm ² Alluminio
7,80 ÷ 9,79	B20			
9,80 ÷ 11,79	B30			
11,80 ÷ 40,29	B40			
40,30 ÷ oltre	B50			

DATI OPERATIVI PER ALESATORI BLADE FIX SENZA RIVESTIMENTO

Materiale	PER LA SERIE CON ALIMENTAZIONE ESTERNA DEL REFRIGERANTE			PER LA SERIE CON ALIMENTAZIONE INTERNA DEL REFRIGERANTE					
	Forma d'imbocco P-C Profondità di taglio 0,005-0,30 mm			Forma d'imbocco P Profondità di taglio 0,005-0,30 mm			Forma d'imbocco C Profondità di taglio 0,005-0,20 mm		
	Velocità di Taglio V (m/min)	Avanzamento S* (mm/giro)	Angolo di spoglia 0° 6° 12°	Velocità di Taglio V (m/min)	Avanzamento S* (mm/giro)	Angolo di spoglia 0° 6° 12°	Velocità di Taglio V (m/min)	Avanzamento S* (mm/giro)	Angolo di spoglia 0° 6° 12°
Acciaio <400 N/mm ²	12-30	0,1 - 0,4	○ ●	35-80	0,1 - 0,4	○ ●	35-100	0,1 - 0,3	○ ●
Acciaio <400 N/mm ²	12-30	0,1 - 0,4	○ ●	35-80	0,1 - 0,4	○ ●	35-100	0,1 - 0,3	○ ●
Acciaio <400 N/mm ²	12-30	0,1 - 0,4	○ ●	35-60	0,1 - 0,4	○ ●	35-80	0,1 - 0,3	○ ●
Acciaio al cromo-nichel	8-25	0,1 - 0,4	○ ●	30-40	0,1 - 0,3	○ ●	30-60	0,1 - 0,3	○ ●
Acciai inossidabili	5-27	0,1 - 0,3	○ ●	18-40	0,1 - 0,3	○ ●	20-40	0,1 - 0,2	○ ●
Ghisa grigia GG 18-22	12-35	0,2 - 0,4	●	30-60	0,1 - 0,4	● ○	30-60	0,1 - 0,4	● ○
GG 26 e simili	12-35	0,2 - 0,4	●	30-80	0,1 - 0,4	● ○	30-80	0,1 - 0,4	● ○
GGG 42 e simili	12-35	0,2 - 0,4	○ ●	30-60	0,1 - 0,4	● ○	30-80	0,1 - 0,4	● ○
Ghisa temperata	12-25	0,1 - 0,3	○ ●	30-60	0,1 - 0,3	○ ●	35-70	0,1 - 0,3	○ ●
Allum. al di sotto di AISI 5	12-25	0,1 - 0,3	● ●				50-120	0,1 - 0,3	● ●
Allum. al di sopra di AISI 5	12-35	0,1 - 0,3	● ○ ●				40-160	0,06 - 0,3	○ ○ ●
Zinco pressofuso	12-25	0,1 - 0,3	●				60-110	0,06 - 0,3	○ ●
Duralluminio	12-35	0,1 - 0,3	●	40-80	0,1 - 0,4	●	50-160	0,06 - 0,3	●
Rame dolce	12-25	0,1 - 0,3	●	30-60	0,1 - 0,3	●	30-60	0,1 - 0,3	●
Rame duro	12-35	0,1 - 0,4	●	30-60	0,1 - 0,4	●	30-80	0,06 - 0,4	●
Ottone a corto circuito	10-35	0,1 - 0,4	●	30-80	0,06 - 0,4	●	40-90	0,06 - 0,4	●
Ottone a lungo truciolo	7-30	0,1 - 0,3	○ ●	30-50	0,1 - 0,4	○ ●	20-50	0,1 - 0,3	○ ●
Bronzo fosforoso	12-30	0,1 - 0,4	○ ●	30-80	0,06 - 0,4	●	40-90	0,06 - 0,4	●
Materia plastica dura	12-30	0,1 - 0,4	●	30-80	0,1 - 0,4	●	90-160	0,1 - 0,4	●

● Angolo di spoglia preferito.

○ Angolo di spoglia eventualmente consigliabile in casi speciali.

* Con elevata velocità di taglio e grande profondità di taglio scegliere piccoli avanzamenti.

- Refrigerante: emulsione 1:9 o olio da taglio, mai a secco

- Preforo 0,15 mm sul raggio

AUMENTO MEDIO DEI DATI CON RIVESTIMENTO: TiN = 50% - TiCN = 100%

CHIAVE DI CODIFICA - ALESATORI

Se non diversamente specificato, tutti gli alesatori sono prodotti per realizzare un diametro nel mezzo della tolleranza richiesta.

Tipo alesatore:

BFSN= Serie Normale
BFSL= Serie Lunga

BFSN

RI

Diametro e tolleranza del foro da alesare

16,60 H7

P

C

Tipo attacco:

C= Cilindrico
W= Weldon
WN= Whistle Notch

Refrigerazione:

RE=Refrigerazione esterna
RI=Refrigerazione interna

Geometria di imbocco:

P= Foro Passante
C= Foro Cieco



CHIAVE DI CODIFICA - LAME

Importante: l'alesatore e la lama devono avere la stessa geometria di imbocco

Dimensione lama:

B10 - B20 - B30 - B40 - B50

B40

P

Angolo di taglio:

0° - 6° - 12°

6°

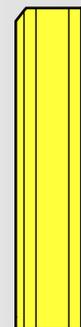
T

Geometria di imbocco:

P= Foro Passante
C= Foro Cieco

Rivestimento Lama

T= TiN
TC=TiCN
TA=TiAlN



TIPI DI ATTACCO STANDARD ALESATORI BLADE FIX SN - SL

ATTACCO CILINDRICO



ATTACCO WELDON



ATTACCO WHISTLE NOTCH



A RICHIESTA REALIZZIAMO ALESATORI CON OGNI TIPO DI ATTACCO



CUS UTENSILI S.R.L.

Via Concordia, 5 - 20090 Assago (MI)
Tel +39 02 45 78 43 41 - Fax+39 02 45 70 98 23
info@cusutensili.com - www.cusutensili.com

Follow us:

