PRIMA DI PROVARE A MODO VOSTRO, PROVATE A MODO NOSTRO!

Guida alla sgrossatura della schiuma sintattica HYTAC

Materiali termoplastici innovativi per la termoformatura

È solitamente facile lavorare con i materiali HYTAC. Seguendo le linee guida elencate qui di seguito si potrà migliorare la qualità superficiale dello stampo finito e garantire costanza nelle prestazioni dello stampo stesso.

Tipo e forma di fresa sono fondamentali per produrre una superficie liscia, conforme, al momento di sgrossare qualsiasi schiuma sintattica. Raccomandazioni:

Tipo e forma di fresa	Forma dal bordo positivo , inserto in carburo non rivestito. **Deve essere affilato. Frese consumate porteranno ad una scarsa qualità della superficie. Si consiglia l'uso di frese distinte per la finitura.** **Angolo di spoglia positivo.** Strumenti consigliati (disponibili presso Kennametal www.kennametal.com) **Supporto:** N. di catalogo CCLPR124B, N. di parte 1096903 (destra) oppure: N. di catalogo CCLPL124B, N. di parte 1096898 (sinistra) **Inserto:** N. di catalogo CPG422 Grado K313, N. di parte 1183422
Velocità di taglio	400 - 1500 ft/min (120 - 450 m/min)
Sgrossatura: Frequenza di alimentazione* Profondità radiale di taglio	0.007 - 0.014 in/rev (0.18 - 36 mm/rev) 0,070 - 0,100” (1,8 – 2,5 mm)
Finitura: Frequenza di alimentazione* Profondità radiale di taglio	0,0025 - 00,007 in/rev (0,06 - 0,18 mm/rev) 0,030 - 0,050” (0,8 – 1,3 mm)
Refrigerante	• Nessuno, o aria
Protezione personale	• Per HYTAC-B1X, FLX, FLXT, A o B: Occhiali di sicurezza • Per HYTAC-W, WF, WFT o serie Rx: Spazio chiuso di trucioli, estrazione della polvere, occhiali di sicurezza, maschera antipolvere, guanti di protezione

* Una frequenza di alimentazione troppo bassa porterà all'usura prematura degli strumenti e ad una finitura superficiale di scarsa qualità.

Se si verificano vibrazioni o uscita di materiale, provare a ridurre il n. di giri (RPM).

Sperimentare le configurazioni indicate in precedenza per ottenere la migliore finitura della superficie in base al design dello stampo e al materiale HYTAC prescelto. Nella maggior parte dei casi, le configurazioni adeguate porteranno una finitura della superficie dello stampo che non richiede ulteriore levigatura.

CGP Europe 1 rue des épinettes F- 77200 Torcy FRANCE
Telefono: +33 1 6005 6363 Fax: +33 1 6017 3653
www.hytac.info cgpeurope@free.fr