

ANVILOY® 1150

Guía de Mecanizado

Torneado Mecanizado	Velocidad (SFPM)	Desbaste		Acabado			
		Alimentación (ipr)	Profundidad de corte (pulgadas)	Alimentación (ipr)	Profundidad de corte (pulgadas)		
	250 - 300	0.008 - 0.010	0.050 - 0.200	0.010 - 0.030	0.003 - 0.005		
<p>Todo el torneado y el mandrinado se pueden realizar con herramientas comunes de carburo de tungsteno enumeradas en los grupos ISO de cortes de máquina K 05 a K 20. Se deben utilizar herramientas de torneado de carburo de tungsteno sin chafán con un ángulo de ataque de 6 ° y un avance de 6 ° - 12 °. seleccionado. Para el corte, se prefieren las placas positivas con rompevirutas y sin chaflanes. También es posible el giro a alta velocidad. Los agentes refrigerantes no son necesarios.</p>							
Fresado Mecanizado	Velocidad (SFPM)	Desbaste		Acabado			
		Alimentación (ipr)	Profundidad de corte (pulgadas)	Alimentación (ipr)	Profundidad de corte (pulgadas)		
	250 - 300	0.004 - 0.010	0.040 - 0.120	0.002 - 0.003	0.000 - 0.005		
<p>Las plaquitas de cabezal de fresado o insertos de carburo de tungsteno indexables positivas de los grupos ISO de cortes de máquina K10 K20 y / o P20 a P30 demostraron ser muy adecuados. Con un ángulo del filo principal de 80 °, el ángulo de la cara de la plaquita indexable debe ser de 6 ° a 10 °. Asimismo, los ángulos de inclinación deben ser de 6 ° y el ángulo de ajuste de 6 °. Es posible el fresado a alta velocidad. No se debe utilizar ningún agente refrigerante.</p>							
Taladrado (Perforación)	Velocidad (SFPM)	Alimentación (ipr)	Se sugiere utilizar brocas de acero de alta velocidad (preferiblemente material NR. 1.3342 o 1.3343) o carburo de tungsteno del grupo ISO de cortes de máquina K10. El ángulo de la punta del taladro debe ser de 120 °. Dependiendo de la elección del material de la herramienta, son posibles velocidades de corte de 20 a 80 m / min. Dado que no se debe utilizar ningún agente refrigerante. El taladro debe elevarse y ventilarse con frecuencia para mantener el borde de corte del taladro por debajo de 1000°F (550 ° C).				
	150-250	0.002 - 0.005					
Roscado	<p>Utilice una broca de roscar ligeramente más grande para reducir el diámetro menor de la rosca entre un 50% y un 60%. La superficie de la rosca se reduce a la mitad, sin embargo, la resistencia de la rosca es total debido a la alta densidad de Anviloy. Para el fondo, se sugiere que se utilice una herramienta de punta en espiral en lugar de un tapón o herramienta de fondo. Después de enroscar, esmerilar la punta del grifo, incluso después de pulir la punta, las ranuras de un grifo de punta en espiral son más adecuadas que las de un tapón o un grifo de fondo. Para obtener los mejores resultados, use un grifo nuevo para cada orificio.</p>						
Rectificado	<p>Para rectificar Anviloy®, se pueden utilizar piedra abrasiva de carburo de silicio ceramicamente ligadas. Con una granulación de 50 - 120 y con una dureza de H a K. Para enfriar el disco y limpiar el material molido, la zona de trituración debe enjuagarse con un chorro de agente refrigerante fuerte. El refrigerante puede ser una mezcla de agua y un aditivo comercial.</p>						
Electroerosión (EDM)	El mecanizado de Anviloy® 1150 por Electroerosión se puede realizar utilizando los materiales disponibles. Anviloy no se puede electroerosionar tan fácilmente como el acero para herramientas H-13. Para algunos trabajos, el fresado final seguido de acabado por electroerosión puede ser más deseable. Cuando se utilizan electrodos de grafito o carbono, se requiere un pulido final para eliminar el material de la superficie dañada.						
	Electrode	Relación de desgaste			Tasa de Remoción de Metal		
		Acero Herramental	Carburo de Tungsteno	Anviloy® 1150	Acero Herramental	Carburo de Tungsteno	Anviloy® 1150
	Grafito	3.70	0.989	0.857	16.1	9.8	11.7
	Cobre/Tungsteno	8.60	3.83	2.75	16.8	5.4	6.5
Plata/Tungsteno	5.80	5.00	3.26	13.8	10.8	6.9	
Notas	<ul style="list-style-type: none"> El uso de refrigerantes es opcional cuando se trabaje Anviloy® 1150. En su caso, la pieza de Anviloy®deberá ser lavada antes de usar. Brocas nitruadas tienen muy buen desempeño con Anviloy® 1150. Consulte con el fabricante de otras herramientas para mayor información. Anviloy® es una marca registrada de Astaras Inc. 						

Esta información debe ser usada como guía y ajustada a cada caso en particular.



www.anviloy.com



Astaras, Inc.
6901 Bryan Dairy Road, Suite 160
Largo, FL 33777

727-546-9600
info@astaras.net