

Barre di alesatura in CBN per piccoli fori

Serie BSME

Serie SEXC

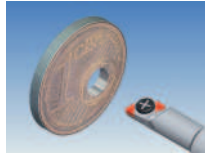


- BSME** • Serie con tagliente in CBN brasato
 - Diametro minimo del foro = 2,5mm
- SEXC** • Serie con inserti in CBN
 - Diametro minimo del foro = 4,0mm

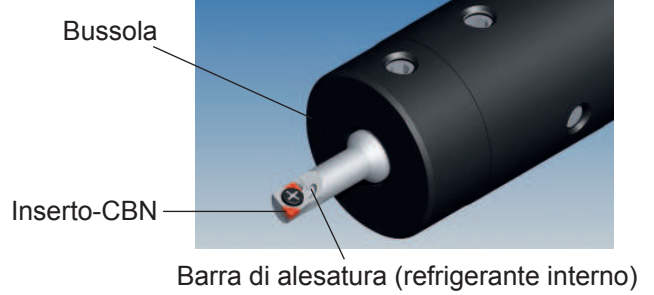
Serie BSME/SEXC

Caratteristiche

- Nuova ultra-piccola barra di alesatura con tagliente in CBN
- Refrigerante interno
- Facile regolazione e gestione
- Alta precisione
- Corpo in metallo duro per alta rigidità
- Una bussola per differenti diametri



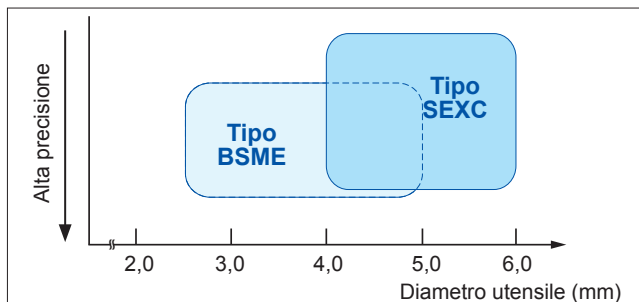
Sistema di base



2 Tipi di barre di alesatura in CBN per piccoli fori

BSME - Tipo con riporto in CBN brasato	SEXC - Tipo con inserti in CBN a fissaggio meccanico
Min. diametro del foro: $\varnothing 2,5-5,0\text{mm}$	Min. diametro del foro: $\varnothing 4,0-6,0\text{mm}$
<p>Forma del tagliente unico di alta qualità e nitidezza</p> <p>Foro per refrigerante interno (standard)</p>	<p>Inserti a 2 taglienti</p> <p>Foro per refrigerante interno (standard)</p>
<p>Eccellente ripetibilità della barra di alesatura (deviazione entro 0,020mm)</p> <p>Viti di serraggio Posizione perno per regolare la posizione del tagliente</p>	

Gamma di applicazione



condizioni di taglio consigliate

Velocità del mandrino (n)	$>2000\text{min}^{-1}$	Bassa velocità può causare vibrazioni e scheggiature sul tagliente.
Prof. di taglio (a_p)	0,01 - 0,15mm	Eccessiva profondità di taglio può causare una flessione dell'utensile con conseguente deterioramento della precisione del foro.
Avanzamento (f)	0,01 - 0,1mm/giro	-

Serie BSME

BSME-Tipo con refrigerante interno

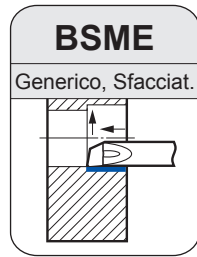


Fig. 1

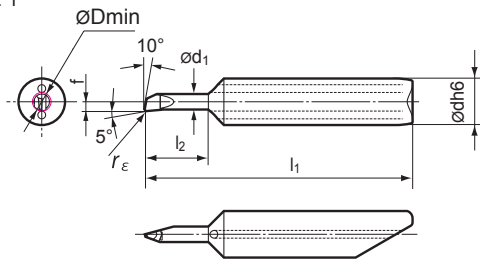
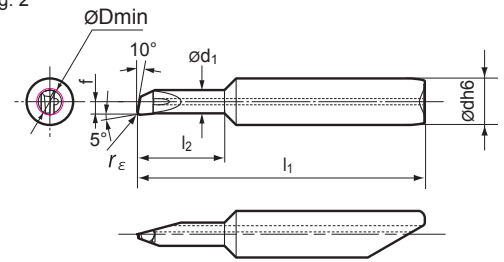


Fig. 2



Tagliante affilato (senza onatura)

Barre di alesatura

Descrizione	Grado		Dimensioni (mm)							Fig.	Bussola applicabile
	BN2000		$\varnothing D_{min}$	$\varnothing d_1$	f	l_2	l_1	$\varnothing dh_6$	r_ϵ		
	R	L									
BSMER/L 25020D2S6	●	●	2,5	2,0	1,20	5,3	32,0	6,0	0,2	1	HBSM6020
BSMER/L 25020D3S6	●	●				7,8	34,5				
BSMER/L 25020D4S6	○	○				10,3	37,0				
BSMER/L 30020D2S6	●	●	3,0	2,5	1,45	6,3	32,8				
BSMER/L 30020D3S6	●	●				9,3	35,8				
BSMER/L 30020D4S6	○	○				12,3	38,8				
BSMER/L 35020D2S6	●	●	3,5	3,0	1,70	7,3	33,5				
BSMER/L 35020D3S6	●	●				10,8	37,0				
BSMER/L 35020D4S6	○	○				14,3	40,5				
BSMER/L 40020D2S6	●	●	4,0	3,5	1,95	8,3	33,9				
BSMER/L 40020D3S6	●	●				12,3	37,9				
BSMER/L 40020D4S6	○	○				16,3	41,9				
BSMER/L 45020D2S6	●	●	4,5	4,0	2,20	9,3	35,0				
BSMER/L 45020D3S6	●	●				13,8	39,5				
BSMER/L 45020D4S6	○	○				18,3	44,0				
BSMER/L 50020D2S6	●	●	5,0	4,5	2,45	10,3	35,8				
BSMER/L 50020D3S6	●	●				15,3	40,8				
BSMER/L 50020D4S6	○	○				20,3	45,8				

● Euro stock

○ Consegna su richiesta

Bussola adattatore e parti di ricambio

Descrizione	Stock	Dimensioni (mm)		Vite bussola	Chiave
		$\varnothing D_s$	l_1		
HBSM6020	●	6,0	80	BT0506	TH025

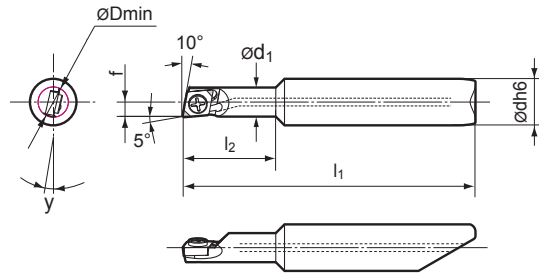
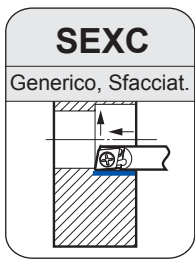
Strumento di allineamento

Descrizione	Stock
AFBSM60	●

Identificazione

B S M	E	R/L	3 5 0	2 0	D 3	S 6
↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓
Sumitomo CBN prodotto speciale mini	Barra in M.D. integrale con foro di refrigerazione	R: Destro L: Sinistro	Diametro minimo di alesatura ($\varnothing 3,5\text{mm}$)	Raggio di punta ($\varnothing 0,20\text{mm}$)	L/D - Rapporto della lunghezza di lavoro	Diametro codolo

Tipo-SEXC con foro per la refrigerazione interna



Barra di alesatura

Descrizione	Stock		Dimensioni (mm)						Bussola applicabile	Vite inserto	Serraggio momento torc. (N·m)	Chiave
	R	L	ØDmin	Ød1	f	l2	l1	Ødh6				
E06D2 SEXC/R/L03-04P	●	●	4,0	3,75	1,95	8	33,75	6,0	13°	HBSM6020	0,2	SDBSM
E06D3 SEXC/R/L03-04P	●	●				12	37,75					
E06D2 SEXC/R/L03-05P	●	●	5,0	4,75	2,45	10	35,25		12°			
E06D3 SEXC/R/L03-05P	●	●				15	40,25					
E06D2 SEXC/R/L03-06P	●	●	6,0	5,75	2,95	12	36,75		11°			
E06D3 SEXC/R/L03-06P	●	●				18	42,75					

● Euro stock

Bussola adattatore e parti di ricambio

Descrizione	Stock	Dimensioni (mm)		Vite bussola	Chiave
		ØDs	l1		
HBSM6020	●	6,0	80	BT0506	TH025

Strumento di allineamento

Descrizione	Stock
AFBSM60	●

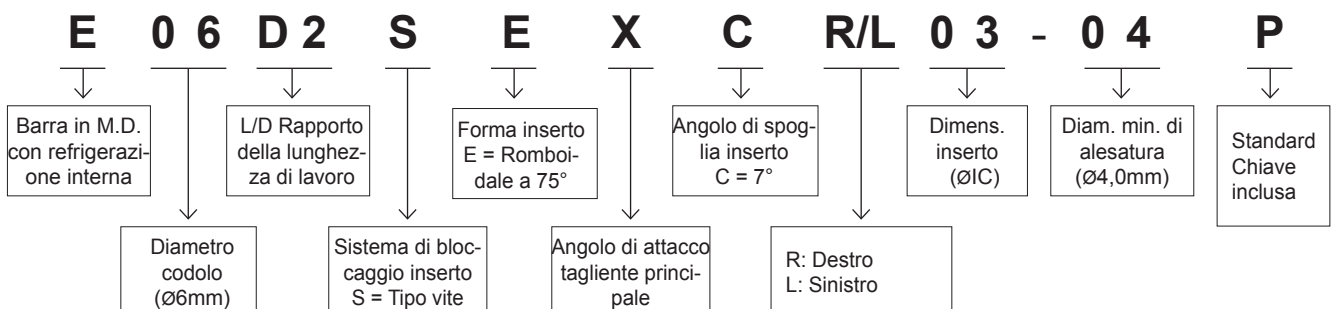
Inserti CBN

Descrizione	Grado		Raggio r _ε (mm)	Preparazione tagliente
	BN2000	BN7000		
ECXA030X02LE NU2	●		0,2	Affilato + Onatura
ECXA030X02LF NU2	●	●	0,2	Affilato

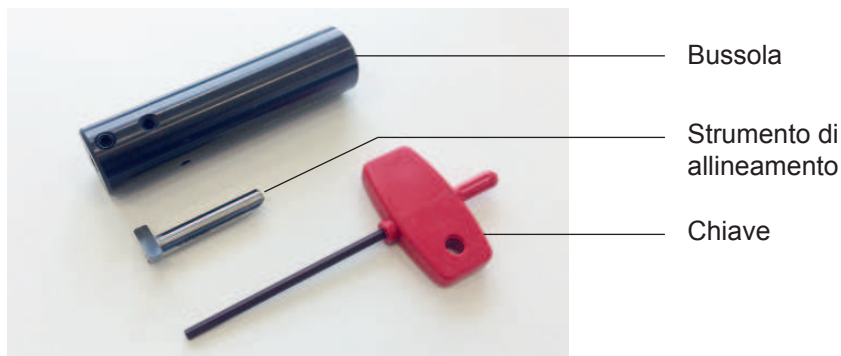
Note:

Chiave SDBSM è consigliata per fissare la vite inserto.
Si prega di controllare la vite inserto di tanto in tanto e sostituirla in tempo.

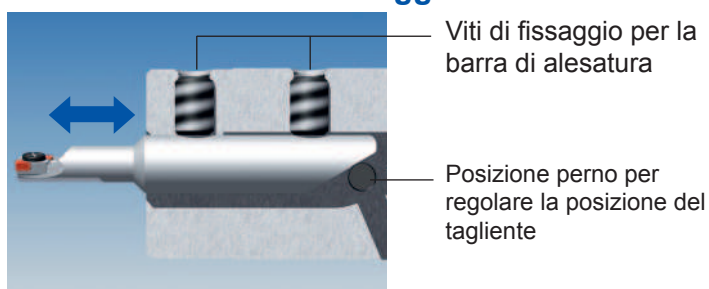
Identificazione



■ Accessori



■ Meccanismo del sistema di serraggio



■ Istruzioni per il montaggio

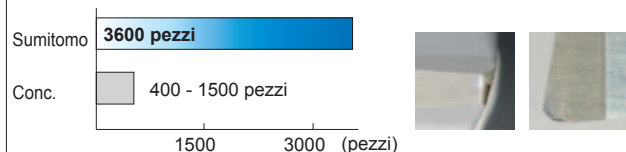
<p>1. Inserire lo strumento di allineamento nella bussola finché non va contro il perno all'interno. Chiudere delicatamente le viti per bloccarlo.</p>	
<p>2. Inserire la bussola nel vostro attrezzo portautensile. Chiudere delicatamente le viti per bloccarlo.</p>	
<p>3. Mettere il comparatore in piano in una posizione diritta.</p> 	<p>Dopo la regolazione la barra di alesatura attrezzata ha automaticamente l'altezza di taglio pari a zero sul centro dell'utensile</p> 
<p>4. Utilizzare il pre-setting per azzerare il diametro della barra di alesatura.</p>	

Serie BSME/SEXC

Esempi applicativi

Alesatura di piccole parti temprate

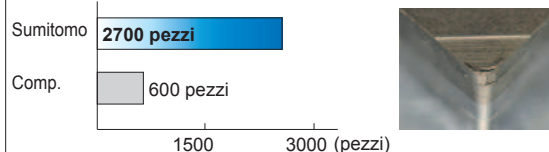
Lavoro:	Bussola filettata	Utensile:	BSMER30020D3S6
Materiale:	C60 HRC60		
Processo:	Tornitura del cono	Grado:	BN2000
Criteri:	Stabilità di processo / Vita utensile	Dati di taglio:	$v_c = 28-48\text{m/min}$ $f = 0,02\text{mm/giro}$ $a_p = 0,02-0,05\text{mm}$
Macchina:	Tornio a CNC	Refrigerante:	Olio



La barra di alesatura Sumitomo offre inoltre lavorazioni stabili. Buona manovrabilità e stabilità di processo.

Alesatura di piccole parti Automotive temprate

Lavoro:	Cupnut parts	Utensile:	E06D3 SEXCRO306P
Materiale:	100Cr6 700-800 HV10		
Processo:	Alesatura (Diametro interno $\varnothing 7,1 \pm 0,025\text{mm}$)	Inserto:	ECXA030X02LF NU2
		Grado:	BN2000
Criteri:	Rugosità superficiale / Vita utensile	Dati di taglio:	$v_c = 156\text{m/min}$ (7000rpm) $f = 0,03\text{mm/giro}$ $a_p = 0,10\text{mm}$
Macchina:	Tornio a CNC	Refrigerante:	Emulsione



La barra di alesatura Sumitomo offre lavorazioni stabili e un notevole risparmio dei costi.



CARBIDE - CBN - DIAMOND

(Germany)
SUMITOMO ELECTRIC Hartmetall GmbH
Siemensring 84, D - 47877 Willich
Tel. +49(0)2154 4992-0, Fax +49(0)2154 41072
e-Mail: Info@SumitomoTool.com
Internet: www.sumitomoTool.com



(Italy)
SUMITOMO ELECTRIC Hartmetall GmbH
Filiale Italiana
Strada della Cebrosa, 86 - 10156 Torino - Italy
Tel. 011 27.36.711, Fax: 011 27.36.791
e-Mail: info-italy@sumitomotool.com
Internet: www.sumitomotool.com

In vendita presso: