

## Utensili speciali diamantati ed in CBN



### Per tutte le situazioni delicate.

- Avete un'applicazione ma ancora nessuna soluzione.
  - Possiamo sviluppare l'utensile per voi. A partire dalla fase di disegno/progettazione al rivestimento inclusa la produzione del grezzo.
- Sapete già di cosa avete bisogno, ma non conoscete ancora la soluzione ottimale e economica.
  - Forniteci i vostri disegni (o anche solo uno schizzo). Noi facciamo il resto, fino all'utensile pronto per l'uso
- Avete già un grezzo o un utensile usurato.
  - Rilavoreremo l'utensile per conto vostro ed applicheremo il necessario rivestimento.

### Guida per la preparazione del corpo base (grezzo)

#### Materiale:

Il grezzo deve essere preferibilmente in acciaio senza cromo e a lega bassa o assente, per esempio C 60, C 45, ST 37, che garantiscono un legame ottimale tra il grezzo e i grani abrasivi. Prerequisiti: tornitura di precisione, fresatura o rettifica sono modalità di trattamento sufficienti per la superficie da rivestire. È importante che tutti gli strumenti di rotazione siano prodotti con una rotazione ottimale, perché, dopo il rivestimento, gli utensili non possono più essere rettificati.

#### Scelta delle dimensioni del grano:

Scegliere dimensioni del grano le più grosse possibili in funzione della qualità di superficie che si vuole ottenere. Per lavorazioni generali su metalli e materiali duri si consiglia un grano con grana media 126. Grani >356 non dovrebbero essere usati, possibilmente.

Nella lavorazione di materie plastiche e gomme possono essere usati diamanti di maggiori dimensioni nel range D181 – D602. Per speciali applicazioni possono essere usate anche granulometrie fini o finissime.

### Rivestimento di utensili usurati

Come qualsiasi utensile anche gli utensili con legatura galvanica sono naturalmente soggetti a usura. Dato che la durata di un utensile influenza in modo significativo la produttività del processo produttivo ed il costo del prodotto da realizzare, è fondamentale allungare il ciclo di vita dell'utensile.

Ecco perché i nostri utensili possono essere rivestiti più volte. Ciò è utile soprattutto quando la proporzione tra la spesa di progettazione e produzione del grezzo copre una parte importante del costo del prodotto finito, oppure quando esistono quantità considerevoli dello stesso utensile.

Ciò richiede solo che il corpo base non sia danneggiato, né in termini di rotazione né nella forma geometrica. La rilavorazione di un corpo base danneggiato è utile solo in casi eccezionali, perché i costi per la riparazione necessaria sono vicini, a quelli della produzione di uno nuovo.

### Spessore del rivestimento abrasivo:

Per una dimensione di tolleranza dell'area di rivestimento, è necessario tenere in considerazione lo spessore dello strato di rivestimento nella preparazione del grezzo.

Prima di costruire il corpo base e per qualsiasi ulteriore richiesta in merito agli utensili diamantati (speciali) si consiglia di rivolgersi al nostro Product Manager **Stefan Spiegel**:

Tel. +49 (0) 2204/839-0  
s.spiegel@joke.de

