

Gradi rivestiti CVD per la tornitura

Tungaloy Italia propone T9000, una serie completa di gradi rivestiti CVD per la tornitura di acciai. La serie T9000 (che comprende le qualità T9005, T9015, T9025 e T9035) è stata espressamente studiata per offrire una copertura totale a qualsiasi esigenza di tornitura: dalle lavorazioni sui torni a CNC che raggiungono alte velocità di taglio ed elevate produttività, alle macchine tradizionali o di grandi dimensioni dove le velocità di taglio sono limitate dal peso del particolare e

l'inserto è continuamente sottoposto a urti. I gradi T9000 beneficiano di un'avanzata tecnologia di rivestimento CVD, denominata Double-Bridge Technology. La novità consiste nell'applicare un primo strato di legante tra il substrato dell'inserto e il rivestimento e un secondo strato di legante per poter posizionare un nuovo strato di rivestimento aumentandone lo spessore ed evitando, nel contempo, il fenomeno dello sfogliamento. Il rivestimento così ottenuto



è formato principalmente da due strati: il primo a diretto contatto con il substrato è composto da carbonitridi di titanio (TiCN) con struttura colonnare che conferiscono all'inserto una protezione ottimale contro l'usura sul fianco e la

craterizzazione; il secondo strato è composto invece da ossido di allumina (Al₂O₃) che conferisce un'elevata resistenza al calore ad alte velocità di taglio.

La tecnologia brevettata Double-Bridge consente quindi di applicare diversi strati di materiale senza indebolire l'adesione tra l'uno e l'altro. Con questo procedimento è possibile ottenere uno stabile e affidabile spessore di rivestimento di 16 µm sugli inserti.

61/150

Un sito dedicato ai settori della meccanica e della subfornitura

Per promuovere l'interscambio fra subfornitura e produzione industriale è disponibile on line il sito MeccanicaItalia (www.meccanicaitalia.it e www.meccanicaitalia.com), uno "spazio virtuale" in cui gli imprenditori possono "raccontarsi" attraverso profili aziendali completi e descrittivi. La banca dati che conta oltre 60.000 aziende iscritte in tutta la penisola, censisce attraverso un indice di 12.000 e più voci la produzione del settore della meccanica e metalmeccanica in Italia. Produttori e subfornitori si possono

quindi facilmente descrivere e trovare in base a chiavi di ricerca territoriali, di prodotto e/o lavorazione... Il profilo aziendale, testuale è completo e descrittivo, anche a testo libero. Il catalogo fotografico pensato per i produttori, relativo al catalogo dei pezzi finiti, è completo di didascalie e anagrafica. Disponibile anche una video presentazione, pensata soprattutto per la subfornitura e le sue attrezzature in movimento, e relativa alle lavorazioni effettuate.

63/150

Disponibili quattro configurazioni di centri

Numerosi sono i centri di lavorazione proposti da Bomac concepiti per soddisfare ogni esigenza produttiva nel campo della meccanica generale. Una segnalazione particolare merita soprattutto il centro di lavoro con guide lineari CFM GL disponibile in quattro grandezze: CFM 600GL, CFM 850GL, CFM 1000GL e CFM 1200GL. A seconda dei modelli la dimensione della tavola è 700 x 450 mm, 960 x 510 mm, 1.100 x 510 mm e 1.300 x 580 mm, mentre il carico massimo ammesso è rispettivamente 300, 500, 800 e 1.200 kg. Le corse sono: X 600, 750, 1.000 e 1.200 mm, Y 450, 500, 580 e 600 mm e Z 480 (per il modello 600GL) e 610 mm (per le rimanenti configurazioni). La velocità di avanzamento, comune a tutte e quattro le macchine,

è pari a 5.000 mm/min (dipendente dal CNC); l'avanzamento rapido è 24 m/min. La potenza del motore del mandrino (cono BT40) può variare, a seconda dei modelli, da 57,5 kW a 7,5/10 kW fino a 11/15 kW e il regime massimo di rotazione è 8.000 giri/min (che a richiesta può raggiungere i 10.000 o i 12.000 giri/min). Da ricordare infine che i centri di lavorazione Bomac sono dotati di un magazzino utensili a sedici posti (ventiquattro posti su richiesta).

62/150

