



ARGENMETAL

BRONCES DE LARGA VIDA

RECOMENDACIONES DE MECANIZADO PARA ALEACIONES EN BRONCE AL ALUMINIO.

GRUPO	DESIGNACION DE LA ALEACION
I	AG 160 AG200
II	AG120 AG160
III	AG120 AG200 AG240
IV	AG200 AG240 AG280
V	AG300 AG360

DATOS DE HERRAMIENTA, VELOCIDADES Y ALIMENTACIONES - EQUIPO CONVENCIONAL CON MOTORES ESTANDAR

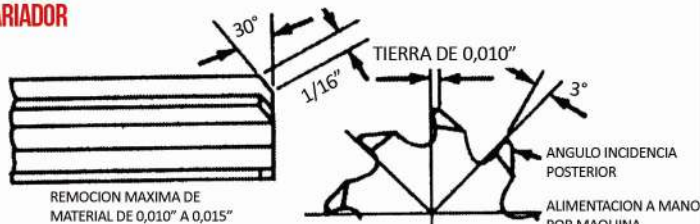
DESCRIPCION DE LA HERRAMIENTA	DATOS	GRUPOS DE HERRAMIENTAS DE ALEACION				
		I	II	III	IV	V
TORNO Y TALADRO <p>INSERTO DE CARBURO</p> <p>FILO DE CORTE PARA RECTIFICAR</p> <p>POSITIVO TIPO 1</p> <p>NEGATIVO TIPO 2</p> <p>CARBURO CEMENTADO</p> <p>ROMPEVIRUTAS</p>	DESBASTE SFM FPR	350 .011	300 .011	300 .011	250 .011	400 .005
	SEMI-ACABADO SFM FPR	850 .011	850 .011	700 .009	700 .009	500 .005
	ACABADO SFM A 32 RMS FPR	1150 .006	1150 .006	950 .004	950 .004	750 .004
	INCLI.LAT A BISEL B INCL.LAT.BISEL C	0-3° - -	0-3° 1/31-1/14 0-3°	0-3° - -	6-8° - -	VER DIBUJO
	VELOCIDAD, ALIMENTACION*	LO MISMO QUE INSERTOS DE CARBURO				
TIPO DE ANGULO DE CORTE	2	2	2	2	VER DIBUJO	
GRADOS RECOMENDADOS DE CARBURO	BASTO Corte	SEMIACABADO Corte		ACABADO Corte	GRUPO ALEACIONES Todas las aleaciones	
	1/4 1/4 1/4 3/32	C-1 C-11 C-5 C-3	1/16 1/16 1/16 1/64	C-12 C-12 C-12 C-3		
BROCA <p>TIPO 1</p> <p>TIPO 2 DE LIGERAMENTE PLANA A POSITIVO</p> <p>TIPO 3 FILO RECTIFICADO LIGERAMENTE EN POSITIVO</p> <p>TIPO 4 FILO RECTIFICADO 1/32"</p> <p>ESMERILAR UN LADO DEL ALMA 1/32" TODAS LAS BROCAS DEBEN TENER DESCENTRADO (SOLO BASTO) DESAHOGOS PULIDOS (SIN CAPAS)</p>	VELOCIDAD* ALIMENTACION*	175 .011	150 .011	150 .011	125 .011	60 .007
	A (ángulo de incidencia efectivo) B (ángulo incluido)	12° 118°	12° 118°	12° 118°	12° 118°	12° 118°
	TIPO DE CARA	2	2	2	3	1
	DESAHOGO HASTA 1/2" DE 1/2" Y MAS	están están	están están	están están	espiral rápida están	están espiral
	VEL.CARA O PLANEAR* ALIMEN. POR DIENTE*	500 .009	500 .009	400 .009	400 .009	USAR CORTADORES ESPECIALMENTE CONSTRUIDOS PARA SERVICIO PESADO - ELECTRIZADOS
CORTE DE A/4" CORTE DE 0,005 - 0,010"	.009	.009	.009	.009		
FORMA, LADO, CUÑA EXT.	.007	.007	.007	.007		
VELOCIDAD DE SIERRA*	400	400	300	300		
ALIMENTACION/DIENTE CORTE DE 1/16"	.003	.003	.003	.002		
FRESA PERFIL FORMA PLANA HELICOIDAL Y DE EXTREMO ANGULO DE DESPRENDIMIENTO 0° INCIDENCIA LATERAL 3° <p>PERFIL AFILAR EN LA PERIFERIA</p> <p>FORMA AFILAR EN LA CARA</p>						

DESCRIPCION DE LA HERRAMIENTA

DATOS

GRUPOS DE HERRAMIENTAS DE ALEACION

ESCARIADOR

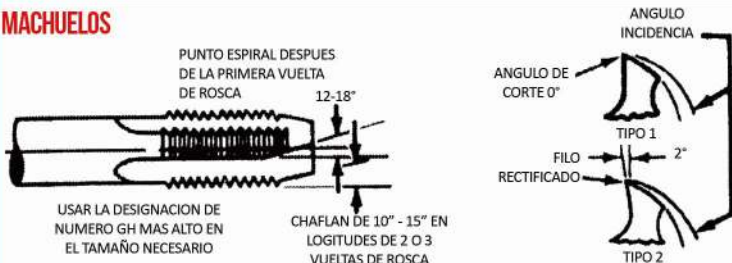


REMOCION MAXIMA DE MATERIAL DE 0,010" A 0,015"

VELOCIDAD*
ALIMEN.HASTA 1/2"
DE 1/2" Y MAS
TIPO DE DESAHOGO

I	II	III	IV	V
100	100	75	75	no se recomienda
.016	.016	.011	.011	
.020	.020	.016	.016	
están	están	están	están	

MACHUELOS



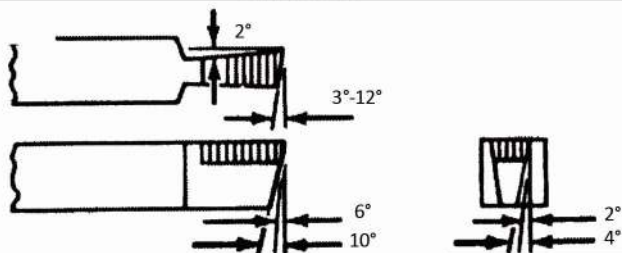
USAR LA DESIGNACION DE NUMERO GH MAS ALTO EN EL TAMAÑO NECESARIO

CHAFLAN DE 10" - 15" EN LOGITUDES DE 2 O 3 VUELTAS DE ROSCA

VELOCIDAD*
3-7 1/2 Roscas / pulg.
8-15
16 -24
25 y mas
TIPO DE CARA

I	II	III	IV	V
40	12	12	12	8
80	25	25	25	10
100	45	45	45	15
150	60	60	60	20
1	1	1	1	ver dibujo

CORTE

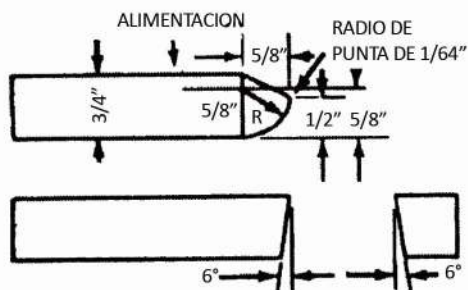


VELOCIDAD*
ALIMENTACION*

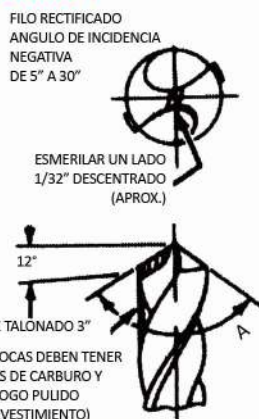
I	II	III	IV	V
300	300	250	250	200
.008	.008	.0055	.0055	.004

VELOCIDAD* denota pies Cuadrados por Minuto (SFM, abreviatura en inglés)
ALIMENTACION* Denota Alimento por Revolución en Pulgadas (FPR, abreviatura en inglés)

TORNO GRUPO V

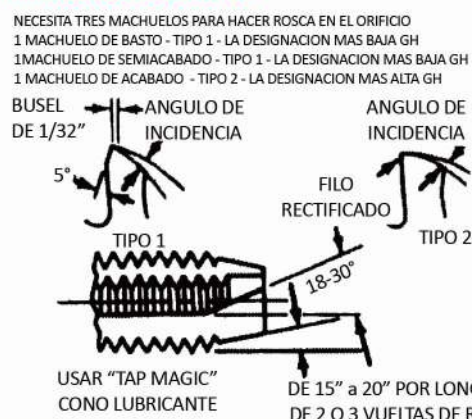


BROCA GRUPO V



LAS BROCAS DEBEN TENER PUNTAS DE CARBURO Y DESAHOGO PULIDO (SIN REVESTIMIENTO)

MACHUELOS (HSS) GRUPO V



USAR "TAP MAGIC" CONO LUBRICANTE DE 15" a 20" POR LONGITUD DE 2 O 3 VUELTAS DE ROSCA

RECOMENDACIONES DE ACEITE ENFRIADOR Y CORTE

ENFRIADOR: Todo trabajo puede hacerse con aceite soluble, en una relación de 1 parte de aceite por 50 partes de agua, aplicando en roscadura fina. El roscado se hace con "TAP MAGIC" u otro equivalente.

ACEITE DE CORTE: No se recomienda aceite de corte cuando se hace el maquinado de aleaciones de cobre, excepto en trabajos con máquina de hacer tornillos, en caso actúa como enfriador y lubricante. Para evitar la oxidación del metal las piezas DEBEN limpiarse bien con un solvente del tipo detergente.

RECOMENDACIONES PARA ESMERILAR

La mayoría de las aleaciones "bronce al aluminio" son relativamente fáciles de esmerilar, con ciertas diferencias debidas a la dureza. La selección correcta del disco de esmerilar es de la máxima importancia. Puede usarse tanto disco de carburo de silicio como el de óxido de aluminio, preferiblemente el disco de óxido de aluminio para las aleaciones con una dureza Rockwell C27 o mayores. Como regla general, la selección del disco de esmerilar la debe hacer el fabricante del disco, puesto que deben tenerse en cuenta muchas condiciones que varían. Las emulsiones de aceite soluble y agua son satisfactorias como fluidos de esmerilar.

WWW.ARGENTMETAL.COM

info@argenmetal.com.ar