

La lavorazione dei fori presenta diverse criticità

LAVORAZIONE:

Componente: Pompa Pistoni
 Materiale: Acciaio 42CrNiMo4
 Prefinitura: Boreno

Sovrametallo 0.25mm sul Diametro
 Ra Richiesta: 0.6µm max
 Ra ottenuta: 0.4µm
 D:17mm H6
 L=40 mm
 VT=120m/m
 S=2246
 F=1800

Tempo esecuzione 1 foro: 1,4 sec
 Fori eseguiti: 2.750

Il tuo foro presenta una o più delle seguenti caratteristiche?

- Finitura superficiale fino a Ra 0,2 µm?
- Tolleranza richiesta sul diametro finito a partire da IT8 o più precisa?
- Lotti di produzione consistenti o ripetitivi?
- Caratteristiche geometriche del foro critiche quali cilindricità, ovalità?
- Componenti grandi e costosi?

Sei sicuro che la soluzione più economica sia barenare?



L'alesatore è spesso la soluzione più economica, sicuramente la più qualitativa e veloce per la superfinitura dei fori