

GUIDA ALLA SCELTA E ALL' UTILIZZO DEI RULLATORI **S.C.A.M.I.**

Come si ordina un rullatore

Al fine di individuare facilmente l'utensile appropriato suggeriamo di fornire i seguenti dati:

- **Diametro del foro da rullare:** è sempre meglio fornire anche la tolleranza di esecuzione.
- **Lunghezza della superficie da rullare:** tale dato è indispensabile per i rullatori per interni di diametro inferiore a 25mm. Consultare attentamente la tabella che reca i valori della quota "B".
- **Tipo:** è indispensabile sia per i rullatori per interni, sia per i rullatori per esterni indicare se la superficie rullata è con o senza battuta (fori ciechi o passanti, superfici con battuta o

passanti). Consultare attentamente la tabella che reca i valori della quota "G".

- **Attacco:** Cono morse o cilindrico sono normalmente a stock. Differenti tipi su richiesta.

• **ESEMPIO:** Rullatore per interni Ø25N7 - foro passante - attacco CM1 - esecuzione standard.

Attenzione per i ricambi occorre sempre precisare come sopra.

Per una particolareggiata descrizione degli elementi di ogni singolo rullatore, vi rimandiamo al nostro manuale completo (vogliate richiedercelo).

Dati di utilizzo dei rullatori

Ø del pezzo rullato		RULLATORI PER INTERNI				RULLATORI PER ESTERNI			
		N. di giri/1'		Avanzamenti mm/giro		N. di giri/1'		Avanzamenti mm/giro	
MIN	MAX	MIN	MAX	MIN	MAX	MIN	MAX	MIN	MAX
3,95	12,59	750	1000	0,11	0,30	500	700	0,05	0,23
12,60	38,89	300	750	0,30	1,14	300	500	0,23	0,86
38,90	66,65	160	300	1,14	2,10	100	300	0,86	1,57
66,66	96,00	140	270	1,90	2,30	80	200	1,57	2,29
96,01	300,00	90	150	2,30	7,60	su richiesta		su richiesta	

Il numero dei giri/1' può essere aumentato o diminuito in funzione del tipo di materiale lavorato. Mantenersi comunque sui valori degli avanzamenti indicati in tabella; valori eccessivi possono ridurre la durata dell'utensile.

Sovrametalli di rullatura - valori di rugosità

Ø del pezzo rullato			RULLATORI PER INTERNI						RULLATORI PER ESTERNI							
			MIN mm MAX		Sovrametallo sul Ø mm		Rugosità (µ Ra)				Sovrametallo sul Ø mm		Rugosità (µ Ra)			
							Prepar.d'utensile		Rullato				Prepar.d'utensile		Rullato	
Materiali molto duttili	3,95	12,59	0,010	0,018	3	5	0,2	0,4	0,010	0,015	3	5	0,2	0,4		
	12,6	26	0,018	0,038	3	5	0,2	0,4	0,013	0,025	3	5	0,2	0,4		
	26,10	50,9	0,025	0,051	4	6	0,2	0,5	0,018	0,025	4	6	0,2	0,4		
	51,007	165,1	0,038	0,051	4	6	0,2	0,4	0,025	0,038	4	8	0,2	0,3		
Materiali poco duttili	3,95	12,59	0,010	0,018	3	5	0,3	0,5	0,010	0,013	2,5	4	0,3	0,5		
	12,6	26	0,018	0,025	3	5	0,3	0,5	0,013	0,018	3	5	0,3	0,5		
	26,10	50,9	0,025	0,038	4	6	0,3	0,6	0,013	0,025	3	6	0,3	0,6		
	51,007	165,1	0,038	0,051	4	6	0,4	0,8	0,025	0,038	4	6	0,4	0,7		

NOTA BENE:

Materiali molto duttili: durezza inferiore a 32HRC, con allungamento percentuale a rottura superiore al 18%. *Esempio: acciai a basso tenore di carbonio, acciai da costruzione ricotti, acciai inox, alluminio, ottone, ghisa malleabile, rame.*

Materiali poco duttili: durezza inferiore a 40HRC, con allungamento percentuale a rottura inferiore al 18%. *Esempio: ghisa acciai da costruzione bonificati, leghe al magnesio.*