

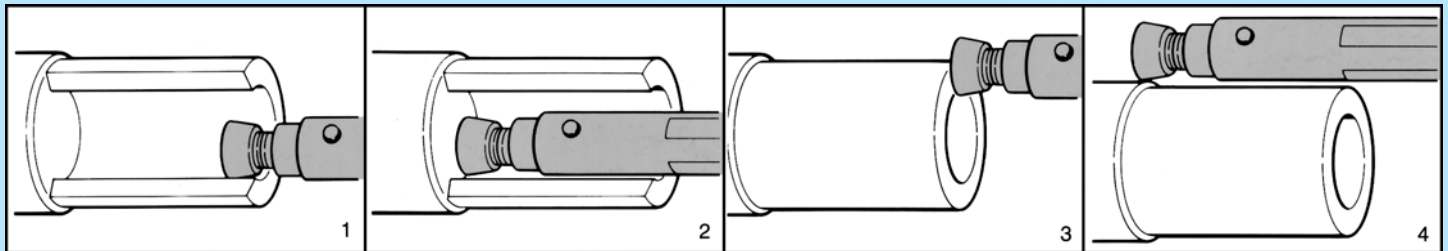
## Rullatori con rullo di metallo duro per torni CNC DREX®-TOOLS serie 30



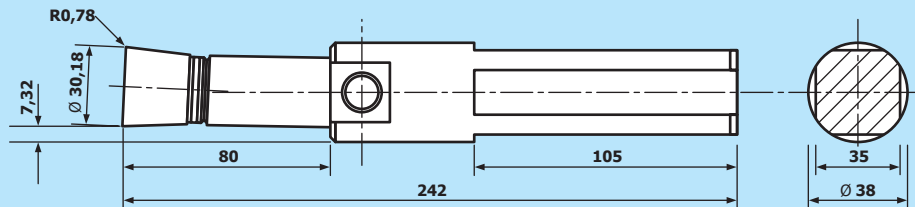
- Riducono i costi eliminando lavorazioni di ripresa per la finitura
  - Adatti per la maggior parte dei torni CNC
  - Economici data la lunga vita del rullo di metallo duro
- Producono alta qualità del grado di finitura della superficie, compreso fra 0,13 e 0,20  $\mu\text{m}$ .

Si possono rullare diametri interni ed esterni, raggi di raccordo o contorni, spallamenti ed estremità di barre con un unico utensile. Gli utensili rullatori con rullo di metallo duro sono progettati per essere utilizzati su torni CNC.

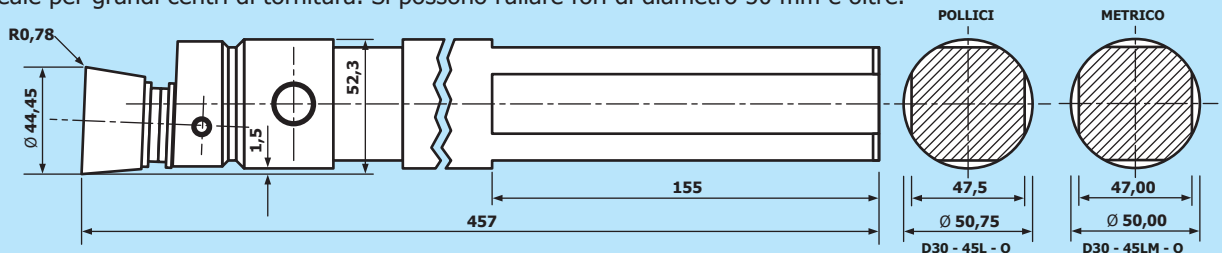
Le superfici da rullare vengono preparate di tornitura con una rugosità di  $2 \div 2,5 \mu\text{m}$ . L'utensile portato nella giusta posizione di lavoro viene impiegato con una velocità pari a quella di tornitura, creando una finitura di  $0,13 \div 0,20 \mu\text{m}$ . Questo elimina la necessità di una lavorazione di ripresa. Lunga durata dell'utensile: i rullatori DREX®-TOOLS utilizzano un rullo di metallo duro di lunga durata montato su cuscinetto per elevate prestazioni che ruota su un asse cementato. Il rullo di metallo duro è caricato a molla nelle due direzioni assiali per consentire la giusta pressione durante l'operazione di rullatura. Il rullo di metallo duro può essere rettificato più volte. Le illustrazioni rappresentano un particolare dove viene eseguita in successione la rullatura interna fig. 1, il raggio di raccordo fig. 2, il piano frontale fig. 3 e il diametro esterno con lo spallamento fig. 4. Tutte le superfici possono essere rullate con un programma CNC simile a quello impiegato per la tornitura.



**D30-30-0** È l'utensile ideale per pezzi di piccole dimensioni, con il suo rullo diametro 30,2 e una lunghezza totale di 241 mm è possibile rullare fori a partire da un diametro di 35 mm per una profondità di 75 mm.



**D30-45L-0** È l'utensile da preferire per grandi e profondi diametri interni. Con il rullo diametro 44,45 mm e una lunghezza totale di 457 mm è l'utensile ideale per grandi centri di tornitura. Si possono rullare fori di diametro 50 mm e oltre.



**D30-45-0** Questo utensile con rullo diametro 44,45 mm e una lunghezza totale di 305 mm è progettato per eseguire la rullatura su fori di media profondità. Si possono rullare fori di diametro 50 mm e oltre.

