



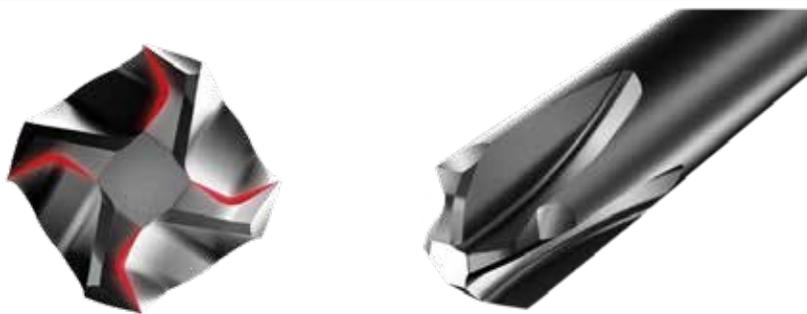
Burrless
Chamfering
Cutter

SEFXEBEC

Burrless Chamfering Cutter

Xebec fresa per smussi
in MDI con tagliante a V
brevettato per smussare
senza bave residue

sef**x**ebec



Applicazioni:

XEBEC Burrless Chamfering Cutter è un utensile per smussi in MD che lavora senza lasciare bave residue.

Dopo l'esecuzione dello smusso con il Burrless Chamfering Cutter non è necessario sbavare, e questo permette di risparmiare sul costo degli utensili e sul tempo ciclo.

Caratteristiche:

Pianetto in testa: il pianetto in testa previene l'arrotondamento e la scheggiatura che possono essere causa di errori in fase di misura dell'utensile, aumentando l'accuratezza del posizionamento.



Pianetto in testa

Vita utensile: fino a due volte maggiore rispetto ad un convenzionale smussatore a denti diritti.

Rivestiti AlTiCrN

per acciaio, acciaio inossidabile, ghisa, leghe ad alta temperatura, materiali non ferrosi.

Codici
X XC-C-03-M
X XC-C-06-M



Nudi

per resine e materiali non ferrosi

Codici
X XC-C-03-N
X XC-C-06-N

Caratteristiche:

Tagliante a V (brevettato): la forma a V dei taglianti è quella che permette di eseguire lo smusso senza lasciare bave secondarie.



Tagliante a V
brevettato

Multitagliante: il design a più taglianti permette di ottenere buoni avanzamenti per una maggiore efficienza di lavorazione e ridotto tempo ciclo.



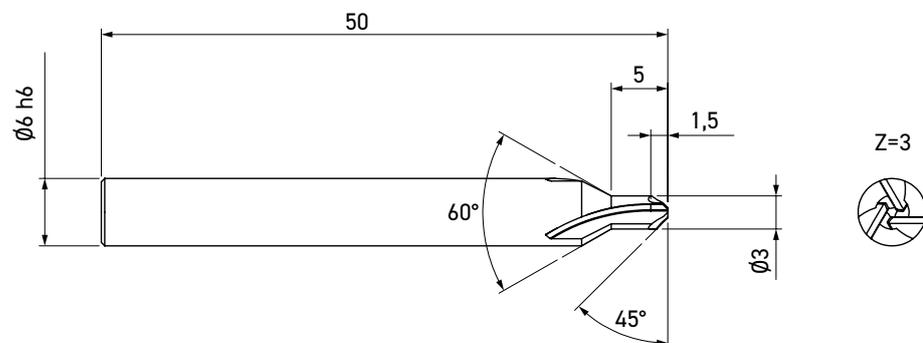
Multitagliante

NOTA: per il corretto utilizzo fare riferimento alle istruzioni per l'uso riportate nelle pagine seguenti

Burrless Chamfering Cutter

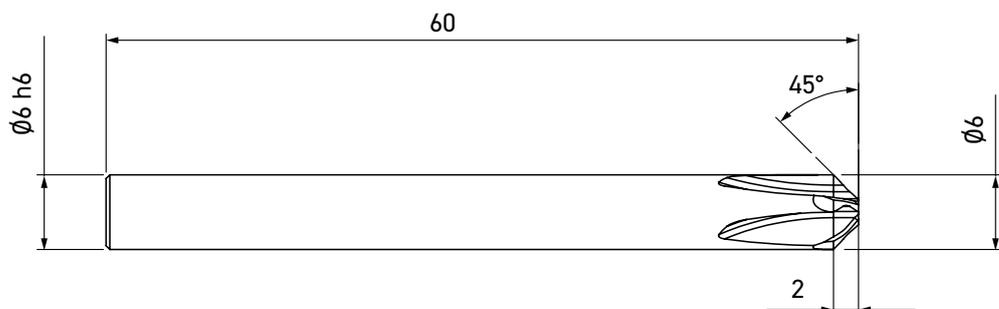
Xebec fresa per smussi
in MDI con tagliente a V
brevettato per smussare
senza bave residue

sefxebec



Tipo C-03 per smussi a
45° di altezza
da 0,3 mm a 0,6 mm

X XC-C-03-M/N



Tipo C-06 per smussi a
45° di altezza
da 0,7 mm a 1,5 mm

X XC-C-06-M/N

Rivestito AlTiCrN Codice Nr.	\varnothing di allineamento Dc (mm)	\varnothing Gambo Dcon (mm)	L Totale LF (mm)	Collo L1 (mm)	Ap max APMX (mm)	Angolo KAPR (°)	Taglienti Z	Range smusso x 45° ottenibile (mm)	Figura
X XC-C-03-M	2	6	50	5	1	45	3	0,3 - 0,6	1
X XC-C-06-M	4	6	60	-	2	45	4	0,7 - 1,5	2

Nudo Codice Nr.	\varnothing di allineamento Dc (mm)	\varnothing Gambo Dcon (mm)	L Totale LF (mm)	Collo L1 (mm)	Ap max APMX (mm)	Angolo KAPR (°)	Taglienti Z	Dimensione smusso x 45° ottenibile	Figura
X XC-C-03-N	2	6	50	5	1	45	3	0,3 - 0,6	1
X XC-C-06-N	4	6	60	-	2	45	4	0,7 - 1,5	2

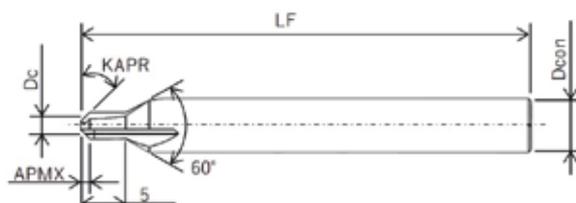


Figura 1

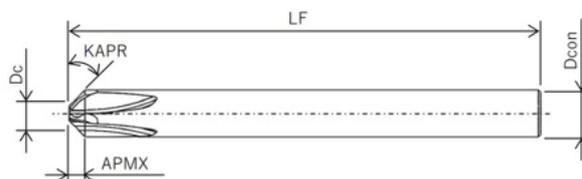
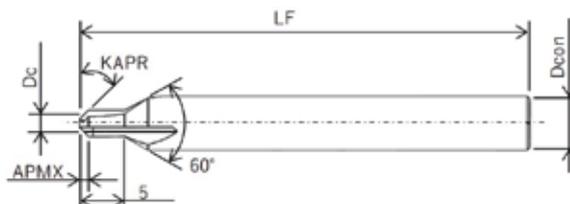


Figura 2

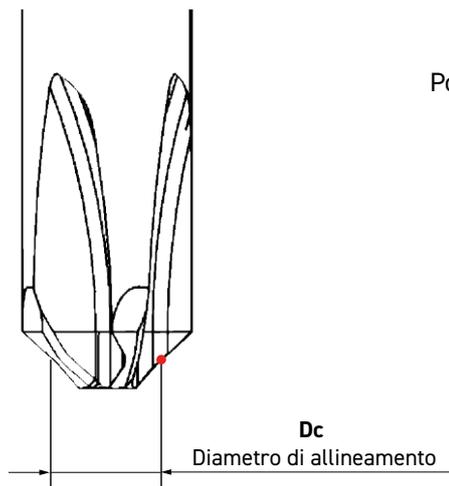
Burrless Chamfering Cutter

Xebec fresa per smussi
in MDI con tagliente a V
brevettato per smussare
senza bave residue

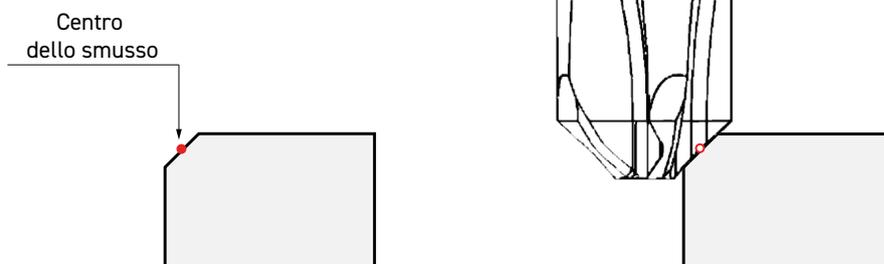
sefxebec



Istruzioni per l'uso



Posizionare il diametro di allineamento (Dc) nel punto centrale dello smusso sul pezzo



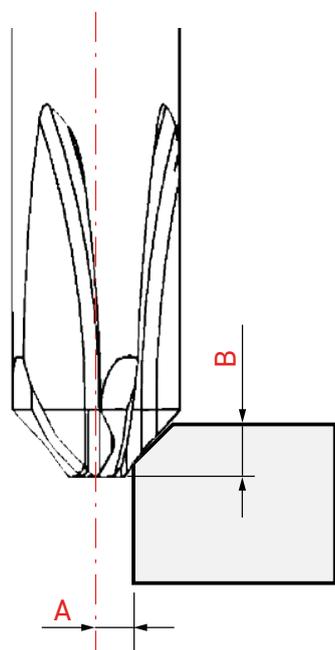
Come calcolare gli offset A e B

$$A = (Dc - C) / 2$$

$$B = (APMX + C) / 2$$

C = altezza dello smusso

Utensile	Diametro di allineamento Dc (mm)	Ap max APMAX (mm)
X XC-C-03-M/N	2	1
X XC-C-06-M/N	4	2



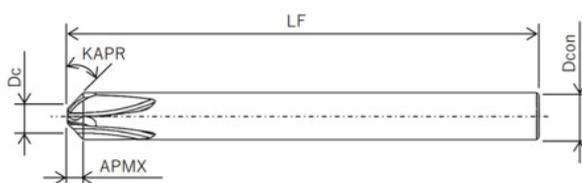
Per ottenere uno smusso di altezza C x 45° utilizzare i valori di offset A e B come riportati nella tabella sottostante

Utensile	Altezza dello smusso C (mm)	Offset (mm)	
		A	B
X XC-C-03-M/N	0,3	0,85	0,65
	0,4	0,8	0,7
	0,5	0,75	0,75
	0,6	0,7	0,8
X XC-C-06-M/N	0,7	1,65	1,35
	0,8	1,6	1,4
	0,9	1,55	1,45
	1,0	1,5	1,5
	1,1	1,45	1,55
	1,2	1,4	1,6
	1,3	1,35	1,65
	1,4	1,3	1,7
	1,5	1,25	1,75

Burrless Chamfering Cutter

Xebec fresa per smussi
in MDI con tagliante a V
brevettato per smussare
senza bave residue

sef**x**ebec



Parametri di taglio iniziali

Materiale	Acciaio	Inox	Titanio	Inconel	Leghe di alluminio	Resine
	X XC-C-03-M (rivestito)				X XC-C-03-N (nudo)	
Vc (m/min)	60-100	40-80	45-60	20-30	200-300	60-100
S (min ⁻¹)	12000	9000	8000	4000	40000	12000
Vf (mm/min)	1800	1350	1200	600	6000	1800
fz (mm/t)	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05

Materiale	Acciaio	Inox	Titanio	Inconel	Leghe di alluminio	Resine	
	X XC-C-06-M (rivestito)				X XC-C-06-N (nudo)		
Vc (m/min)	60-100	40-80	45-60	20-30	200-300	60-100	
Condizioni standard per smusso 0,1 x45°	S (min ⁻¹)	6300	4800	4000	2000	20000	6300
	Vf (mm/min)	1260	960	800	400	4000	1760
	fz (mm/t)	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,07

- Velocità e avanzamenti indicati per condizioni di lavoro standard sono le linee guida per iniziare la lavorazione.
- Per migliorare la qualità degli smussi regolare velocità, avanzamento e profondità di taglio.
- In caso di vibrazioni o rumorosità anomala, diminuire velocità e avanzamento, oppure ridurre la profondità di taglio
- In caso si formassero bave nella smussatura di particolari in resina, lasciare invariato l'avanzamento al dente di 0,07 mm/t e regolare la velocità di rotazione.



Esempi di applicazioni

Componente di attrezzaggio

Per smussare i profili dei fori è stato utilizzato uno svasatore, mentre per la smussatura manuale è stata utilizzata una levigatrice a nastro. Questi strumenti causavano bave secondarie. Con l'impiego del Burrless Chamfering Cutter XEBEC, il tempo per l'operazione di smussatura è stato ridotto a 1/10 del tempo richiesto in precedenza e il processo di sbavatura è stato eliminato. Ciò ha permesso di ridurre i costi degli utensili.



Pezzo	Dima (Produttore di scale in alluminio)
Materiale	alluminio
Utensile	X XC-C-06-N
Dimensione smusso	0,7 mm
Parametri di taglio	S20000, F4000

Componente di macchinario da produzione

Erano necessari circa 5 minuti per rimuovere manualmente le bave secondarie da entrambi i lati (anteriore e posteriore) del pezzo utilizzando una pietra ad olio dopo la smussatura. Tuttavia, la pietra ad olio causava graffi sulla superficie. Con l'introduzione del Burrless Chamfering Cutter XEBEC, il processo di sbavatura è stato eliminato e la qualità della finitura è migliorata grazie all'assenza di graffi sulla superficie.



Pezzo	Componente di macchinario da produzione
Materiale	acciaio
Utensile	X XC-C-06-M
Dimensione smusso	1,5 mm
Parametri di taglio	S6300, F1000

Elemento della condotta dell'acqua di raffreddamento (Impianto di produzione di semiconduttori)

Gli utensili tradizionali causavano bave secondarie e richiedevano una sbavatura manuale. Con l'introduzione del Burrless Chamfering Cutter XEBEC, il tempo di smussatura è stato ridotto a 1/4 (da 60 a 15 secondi) e il processo di sbavatura manuale è stato eliminato.



Pezzo	Impianto di raffreddamento
Materiale	Inox
Utensile	X XC-C-06-N
Dimensione smusso	1,0 mm
Parametri di taglio	S3800, F610