

## ZEDEX 100: LAVORAZIONE AD ASPORTO

ZEDEX 100

### **Tornitura**

La fase di tornitura prevede un avanzamento considerevole ad ampie sezioni trasversali.

Per realizzare una superficie di qualità elevata, il tagliente dovrebbe essere del tipo di quelli usati per la finitura ed in più il profilo e la superficie del particolare dovrebbero essere lavorati in un' unica fase.

Per torniture interne usare il normale acciaio da tornitura, eliminare costantemente i residui.

Per ottenere una qualità superficiale elevata, preferire alesatori speciali con angolo ad elica di 15°.

### **Piallatura**

Per la lavorazione di ZX 100 usare macchine per il legno, piallatrici a filo e a spessore, macchine per la lavorazione dei metalli.

### **Filettatura**

Alesature centrali per filettature fino a M8 dovrebbero presentare un diametro maggiore di 0,1 mm circa, alesature centrali per filettature fino a M10 dovrebbero presentare un diametro superiore di 0,2 mm rispetto a quelle normalmente eseguite nella lavorazione dei metalli.

si può praticare senza problemi il taglio di filettatura con una normale filiera.

Per eseguire filettature usare alesatori normalmente usati per la lavorazione dei metalli.

### **Rettifica, lucidatura**

Generalmente è possibile rettificare e lucidare ZX 100.

Prestare attenzione al fatto che la pressione di contatto non produca un eccessivo calore da attrito sulla superficie da lavorare.

in fase di rettifica usare nastri o dischi possibilmente a grana grezza.

Se possibile, spruzzare sul disco di rettifica una quantità sufficiente di refrigerante, in modo da evitare un otturazione dei pori tramite particelle di plastica.

in ogni caso impiegare dischi a grana grezza.

### **Zigrinatura**

Per realizzare zigrinature su ZX 100 usare rulli assiali, singoli oppure accoppiati.

Tubi

Tondi

Piatti