

DREX[®]-TOOLS

Prodotti GENESEE

Teste regolabili per tornire



ETA-MEC.SRL

www.eta-mec.sm

REPUBBLICA DI SAN MARINO

- e-mail: info@eta-mec.sm

Indice

	Pag.
- Introduzione	1
- Teste GEN-DEX	2
- Teste GEN-DEX - dimensioni	3
- Teste GEN-DEX - tipologia degli inserti	4 - 5
- Teste programma standard	6
- Teste speciali	7 - 8
- Teste per la lavorazione delle estremità dei tubi	9



Pezzi conici e a punta eseguiti con teste **GENESEE**

La ETA-MEC s.r.l. in collaborazione con la società **GENESEE** ha introdotto nel suo programma di vendita una linea di teste adatte alle lavorazioni delle estremità dei pezzi.

La gamma completa è composta da teste standard con lame intercambiabili e da teste speciali con inserti multipli oppure di metallo duro per le lavorazioni delle estremità dei pezzi.

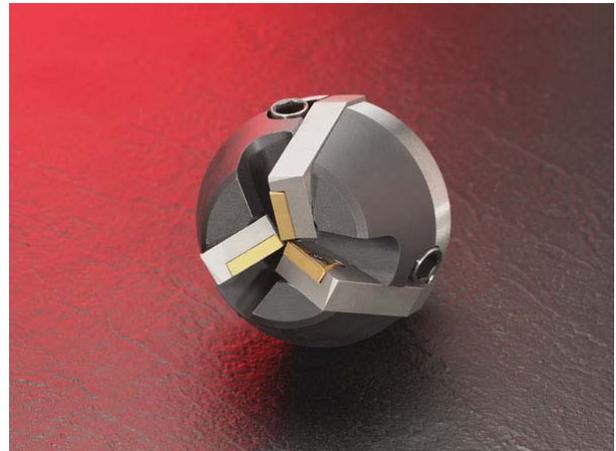
La serie standard comprende teste per tornire regolabili, utensili per allargare e sbavare le estremità dei tubi utilizzando sia lame in acciaio HSS che con riporto in metallo duro con possibilità di scelta tra attacco cilindrico e Cono Morse. Questi utensili sono disponibili in un'ampia gamma di versioni e dimensioni.

L'ultima nostra innovazione è la nuova linea di teste per tornire con inserti indicizzabili GEN-DEX – la prima testa per tornire uniformemente regolabile, con angolo positivo. La testa GEN-DEX è una valida alternativa agli utensili con lama per lavorazioni di tornitura diritta in quanto si ottengono gli stessi vantaggi senza dover riaffilare gli utensili.

I nostri utensili speciali, realizzati in base alle richieste del cliente, utilizzano sia lame profilate che inserti indicizzabili montati su portainseriti regolabili.

Indipendentemente dal tipo di applicazione e dal tipo di testa impiegata vengono assicurati i seguenti vantaggi:

- **Produttività.** Risparmio di tempo e denaro grazie alla riduzione del tempo ciclo e della forza lavoro.
- **Qualità garantita.** Tutti i corpi utensile vengono accuratamente temprati e rettificati. La prestazione è garantita se vengono ordinati gli utensili adeguati alla lavorazione da eseguire e se gli stessi vengono impiegati come da nostre indicazioni .
- **Versatilità.** Gli utensili vengono prodotti per soddisfare le vostre specifiche esigenze. Applicabili su centri di lavoro CNC, torni, macchine alesatrici o comuni macchine automatiche.
- **Regolabili.** Un anello di regolazione temprato e rettificato consente la regolazione precisa ed uniforme delle lame nei portainseriti. Con un solo utensile si possono eseguire diverse dimensioni.
- **Taglienti multipli.** Con lame multiple o con i portainseriti, i valori di avanzamento vengono massimizzati senza dover rinunciare né alla precisione né alla concentricità.
- **Valore.** Le lame sono facilmente affilabili per l'uso continuo. Una serie di lame è composta da 3 a 5 pezzi.

TESTE PER TORNIRE GEN-DEX CON INSERTI INDICIZZABILI

Presentiamo un programma di teste per tornire con inserti indicizzabili, con angolo positivo, uniformemente regolabili.

Mantengono un angolo di spoglia assiale e radiale costante con un'elevata precisione sulla regolazione del diametro.

Impiegando inserti multipli indicizzabili è possibile eseguire la tornitura dei pezzi con i seguenti vantaggi:

- Semplice applicazione e messa a punto della macchina
- Nessuna regolazione particolare
- Taglio bilanciato
- Tempo ciclo ridotto
- Aumento della produttività
- Incremento degli avanzamenti

A seconda della grandezza della testa si potranno avere da 3 a 5 portainseriti regolabili uniformemente.

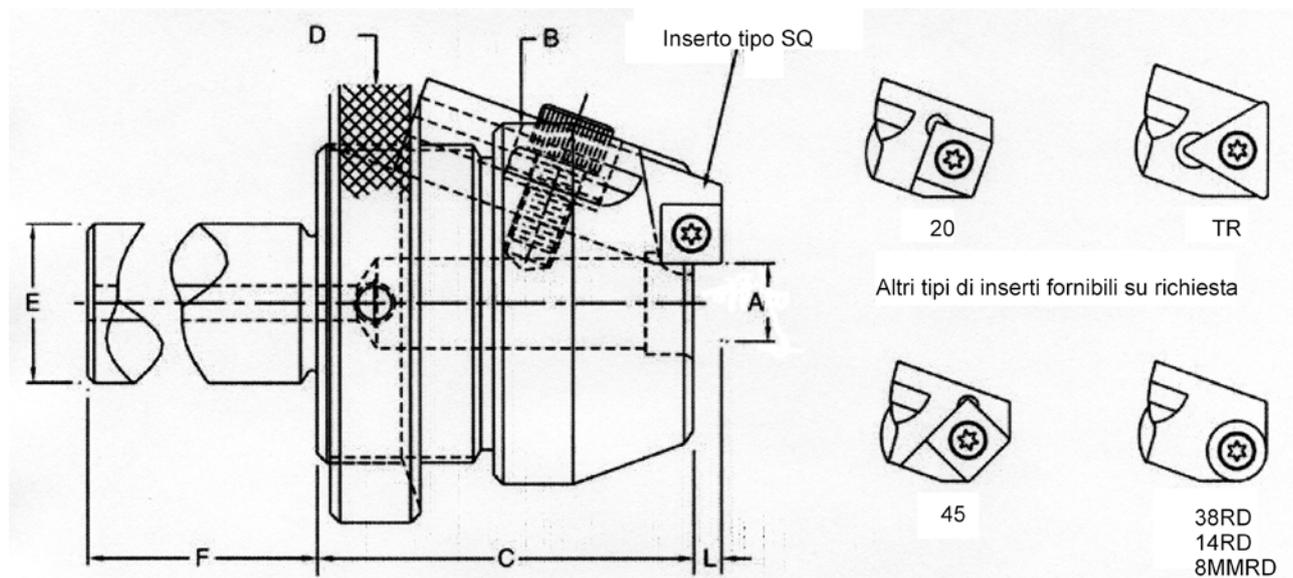
- Inserti standard con tolleranza di precisione ISO "C"
- Tutte le teste standard per la tornitura dei diametri compresi tra 3mm (1/8") e 50mm (2") utilizzano la stessa grandezza di portainseriti.
- I portainseriti montano inserti quadri oppure con angolo a 20° o 45°.
- Campo di lavoro di 6,30mm (1/4").

Impiegando le più versatili teste per tornire presenti in commercio si otterrà un notevole risparmio di tempo e denaro con riduzione dei tempi di produzione e abbattimento dei costi. Impiegabili su torni CNC, centri di lavoro, macchine alesatrici o altre comuni macchine automatiche.

Utensili standard disponibili a magazzino.

Per applicazioni speciali inviateci i vostri disegni e le vostre richieste. Saremo lieti di valutare diverse soluzioni e di effettuare una quotazione.

Teste GEN-DEX - dimensioni



Da 3 a 5 portainseriti per utensile

Dati tecnici							
Gr. Testa	Campo di lavoro	D Ø testa	C Lungh. corpo	Max. Ø testa	E Ø codolo *	F Lungh. codolo	N° ** Portainseriti
18-GX3-3	3,2 - 9,5	55,20	63,90	63,90	3/4	57,15	3
18-GX3-4	3,2 - 9,5	55,20	63,90	63,90	1	57,15	3
14-GX3-3	6,3 - 12,6	58,75	63,90	63,90	3/4	57,15	3
14-GX3-4	6,3 - 12,6	58,75	63,90	63,90	1	57,15	3
12-GX3-3	12,6 - 19,0	63,50	73,85	73,10	3/4	57,15	3
12-GX3-4	12,6 - 19,0	63,50	73,85	73,10	1	57,15	3
12-GX4-3	12,6 - 19,0	63,50	73,85	73,10	3/4	57,15	4
12-GX4-4	12,6 - 19,0	63,50	73,85	73,10	1	76,20	4
34-GX3-5	19,0 - 25,4	70,25	74,65	79,40	1 1/4	76,20	3
34-GX3-5	19,0 - 25,4	70,25	74,65	79,40	1 1/4	76,20	4
100-GX4-5/6	25,4 - 31,7	79,40	76,20	92,10	1 1/4-1 1/2	76,20	4
100-GX5-5/6	25,4 - 31,7	79,40	76,20	92,10	1 1/4-1 1/2	76,20	5
114-GX4-6	31,7 - 38,0	85,75	76,20	117,50	1 1/2	76,20	4
114-GX5-6	31,7 - 38,0	85,75	76,20	117,50	1 1/2	76,20	5
112-GX4-6	38,0 - 44,4	92,10	76,20	117,50	1 1/2	76,20	4
112-GX5-6	38,0 - 44,4	92,10	76,20	117,50	1 1/2	76,20	5
134-GX4-6	44,4 - 50,70	98,50	76,20	117,50	1 1/2	76,20	4
134-GX5-6	44,4 - 50,70	98,50	76,20	117,50	1 1/2	76,20	5

* Altre dimensioni di codoli fornibili su richiesta.

** Tutte le teste possono essere fornite con 3 portainseriti.

Teste GEN-DEX - tipologia dei portainseriti e relativi inserti

Portainseriti	N° per serie	Forma inserti
GX35-3-SQ	3	Quadri
GX35-3-45	3	45°
GX35-3-20	3	20°
GX35-3-TR	3	Triangolari
GX35-3-RD	3	Rotondi 3/8
GX35-4-SQ	4	Quadri
GX35-4-45	4	45°
GX35-4-20	4	20°
GX35-4-TR	4	Triangolari
GX35-4-RD	4	Rotondi
GX35-5-SQ	5	Quadri
GX35-5-45	5	45°
GX35-5-20	5	20°
GX35-5-TR	5	Triangolari
GX35-5-RD	5	Rotondi

Grado di finitura e tolleranza degli inserti

"F" – Standard rettificato

"A" – Rettificato con tolleranza da 0,025 a 0,076 mm

"X" – Rettificato con tolleranza da 0,005 a 0,012 mm

"B" – Rettificato con tolleranza da 0,076 a 0,012 mm

Gradi di metallo duro

Grado 2 lavorazione generale su ghisa e materiali non ferrosi

Grado 5 lavorazione generale su acciai

Grado 50M alta resistenza per un elevato grado di fresatura

Grado 54 resistente all'impatto per tagli interrotti

Rivestimenti

111 A CVD triplo rivestimento per applicazioni generali

150 A CVD triplo rivestimento

114 A PVD rivestimento TIN

116 A PVD rivestimento TIN

117 A PVD rivestimento TIN

Tipologia inserti teste GEN-DEX																							
	Codice inserto	Codice ISO	Dimensioni										Grado										
			IC		T		R		B		H		Grado				Rivestimento						
			inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm	2	5	50M	54	111	115	150	114	116	117	
	SCCT-32.50.5F5	SCCT 09 T3 02F5	3/8	9,52	5/32	3,97	.008	0,2			.173	4,40	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	
	SCCT-32.51F5	SCCT 09 T3 04F5	3/8	9,52	5/32	3,97	1/64	0,4	.0712	1,81	.173	4,40	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	
	SCCT-32.52F5	SCCT 09 T3 08F5	3/8	9,52	5/32	3,97	1/32	0,8	.0647	1,64	.173	4,40	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	
	SCCT-32.53F5	SCCT 09 T3 12F5	3/8	9,52	5/32	3,97	3/64	1,2			.173	4,40	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	
	SCCW-32.50.5	SCCW 09 T3 02	3/8	9,52	5/32	3,97	.008	0,2			.173	4,40	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	
	SCCW-32.51	SCCW 09 T3 04	3/8	9,52	5/32	3,97	1/64	0,4	.0712	1,81	.173	4,40	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	SCCW-32.52	SCCW 09 T3 08	3/8	9,52	5/32	3,97	1/32	0,8	.0647	1,64	.173	4,40	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	SCCW-32.53	SCCW 09 T3 12	3/8	9,52	5/32	3,97	3/64	1,2			.173	4,40	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	TCCT-32.50.5F5	TCCT 09 T3 02F5	3/8	9,52	5/32	3,97	.008	0,2			.173	4,40	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	
	TCCT-32.51F5	TCCT 09 T3 04F5	3/8	9,52	5/32	3,97	1/64	0,4	.0712	1,81	.173	4,40	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	TCCT-32.52F5	TCCT 09 T3 08F5	3/8	9,52	5/32	3,97	1/32	0,8	.0647	1,64	.173	4,40	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	TCCT-32.53F5	TCCT 09 T3 12F5	3/8	9,52	5/32	3,97	3/64	1,2			.173	4,40	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	TCCT-432F5	TCCT 22 04 08FT	1/2	12,70	3/16	4,76	1/32	0,8	.7188	18,26	.216	5,50	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	RCCT-32.5	RCCT 09 T3 00	3/8	9,52	5/32	3,97					.173	4,40	X	X			X	X	X	X	X	X	X

Teste per la lavorazione delle estremità programma standard

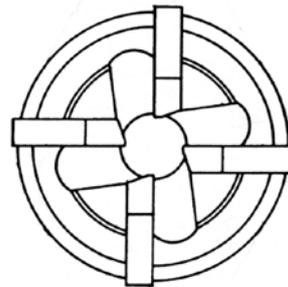
Le teste per tornire del programma standard sono composte da un corpo di acciaio temprato e rettificato dove si trovano le sedi delle lame. Un anello di acciaio temprato con il filetto rettificato consente una regolazione precisa delle lame. Le teste montano da 2 a 8 lame di acciaio HSS o con riporto di metallo duro, la stessa testa può montare lame sagomate per eseguire diversi profili in base alla lavorazione da eseguire. Vengono fornite con codolo cilindrico o Cono Morse.



Per la lavorazione di acciaio, alluminio e altri materiali si impiegano teste con lame aventi un angolo di taglio positivo, mentre per materiali come ottone, bronzo, ghisa e materiali simili si impiegano teste con angolo di taglio a 0°.



Angolo di taglio positivo



Angolo di taglio 0°

L' anello di regolazione consente una messa a punto precisa ed uniforme delle lame montate sui portalamme.

Con una sola testa ed una sola serie di lame è possibile eseguire diversi diametri.

La serie standard copre un campo di lavoro da 3 a 50 mm.

Teste speciali



Testa realizzata per la lavorazione di particolari per armi.
Materiale: acciaio estruso ad alta resistenza, tornitura a taglio interrotto.



Testa indicizzabile speciale applicata su un centro di lavoro CNC per la lavorazione di 3 componenti di alluminio per l'industria automobilistica.



Testa indicizzabile speciale applicata su un centro di lavoro CNC per la lavorazione di 3 componenti di alluminio per l'industria automobilistica.

Teste speciali



Testa per tornire regolabile per la lavorazione dei cilindri delle serrature.



Testa speciale regolabile per eseguire raggi sulla parte finale dei pezzi.

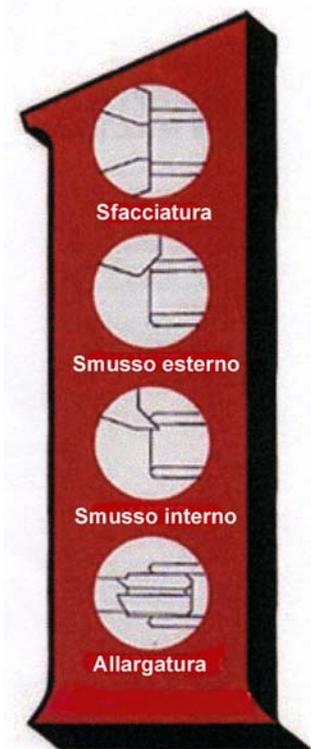


Valvola di ottone eseguita con una testa per tornire regolabile completa di punta centrale per assicurare la concentricità.

Teste per la lavorazione delle estremità dei tubi



- Sfacciatura, smusso esterno e smusso interno su tubi da Ø 5 mm a Ø 100 mm in una operazione.
- Testa con alesatore per realizzare smussi uniformi ed eliminare eventuali bave all'interno dei tubi.
- Regolabile per un controllo accurato delle dimensioni.



UNA OPERAZIONE