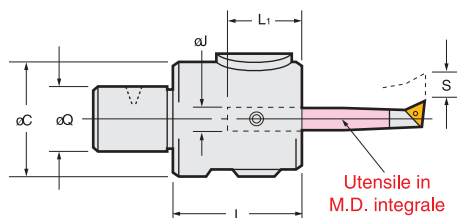


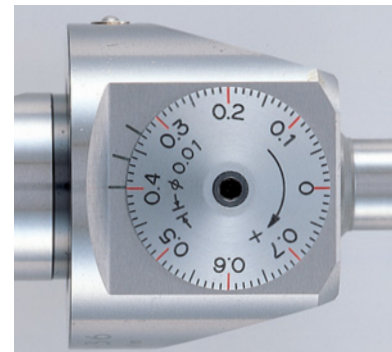
Testine di barenatura DJ con utensili J

NIKKEN

DJ



Facile regolazione con precisione micrometrica



◆ 1 tacca: 0.01mm su diam.

DJ	Articolo	Campo di barenatura D	Profondità di barenatura M	Q	L	C	ø utensile J	L ₁	Corsa S	Utensili per DJ (Standard) Articolo	Inserti Articolo
	QNo.-Min D-L										
DJ 3	Q26-DJ3-36	3~28	14~80	26	36	45	10	24	5.2	J10- 3-14	—
										J10- 5-35	CC03-C
										J10- 8-40	3MP-C
										J10-18-65	6MP-C
DJ 8	Q26-DJ8-44N	8~50	60~130	26	44	54	16	32	6.0	J16- 8-40	3MP-C
										J16-18-60	6MP-C
										J16-28-65	
										J16-38-65	

*Le testine DJ sono fornibili, come set, in cassetta di legno. Gli articoli sono i seguenti:

S-Q26-DJ3, SQ26-DJ8 = Q26-DJ8-44N, J16-8-4, J16-18-60, J16-28-65, J16-38-65 e comprende: 1 testina Q26-DJ3-36, 1 J10-3-14, 1 J10-5-35, 1 J10-8-40, 1 J10-18-60 più inserti e chiavi

*La lettura minima sul nonio è di 0,01mm sul diametro; ogni giro = 0,8mm

* La sola testina ha come articolo: DJ3-36BD, DJ8-44BD

Parametri di lavoro consigliati

Materiale	Durezza	Parametri di lavoro consigliati					
		Inserto	v (m/min.)	f (mm/rev.)		Sovrametallo (mm/diametro)	
				Finitura	Sgrossatura	Finitura	Sgrossatura
Alluminio	ADC12	F	200~500	0.05~0.15		0.2~6.0	
Acc. a bassa resistenza	SS41(HB160)	C, T, E	100~300	0.05~0.15		0.2~2.0	
Acciaio	S45C(HB250)	C, T	80~300	0.05~0.15		0.2~2.0	
Acciaio per stampi	SKD11(HRC25)	C, T	40~200	0.05~0.15		0.2~2.0	
Acciaio inox	SUS304	C, T, E	40~80	0.05~0.15		0.2~2.0	
Ghisa	FC25(HB250)	C, F	60~150	0.05~0.15		0.2~4.0	
Acciaio temprato	(HRC58~63)	B	60~120	0.05~0.1	—	0.05~0.3	—

* I parametri sopra indicati, vanno ridotti del 50% in caso di taglio interrotto

* La profondità massima in lavorazioni con inserto CBN è di 3 volte il diametro.

Per fori con diametro inferiore a 32mm l'asportazione materiale deve essere meno di 0,25mm sul diametro superiore a 32mm l'asportazione materiale deve essere meno di 0,3mm sul diametro

Utensili per testine DJ

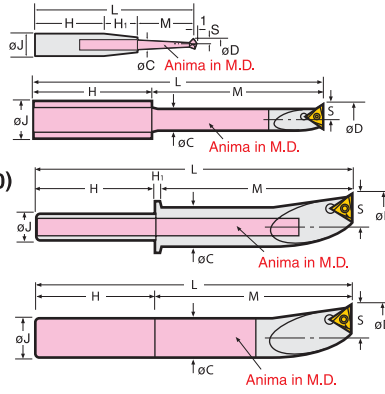


Fig.1

Fig.2

Fig.3

Fig.4



Fig.5

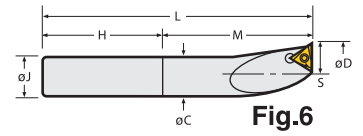
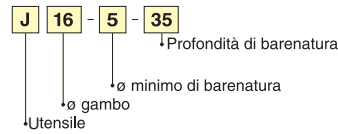


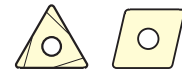
Fig.6

Gli utensili in M.D. integrale sono disponibili per tutte le serie

Spiegazione dell'articolo



Per inserti vedi pag. 129-130



Tipo	Articolo.	Campo di barenatura	Profondità di barenatura	J	L	H	H ₁	C	S	Inserto Art.	Vite fissaggio inserto Art.	Chiave	Fig.		
		D	M												
DJ 3	J10- 3- 14	3~8	14	10	62	30	18	2.2	1.5	-	-	-	1		
	- 5- 35	5~15	35		70	35	-	4.3	2.5	CC03-C	M611	10S	5		
	- 8- 40	8~18	40		75			7.2	4.0	3MP-C	M2040	T6	2		
	- 8- 55 [*]	8~18	55		90	26	-	11.2	6.0	6MP-C	M2577	T8	4		
	-12- 55 [*]	12~22	55		85			12	9.0					3	
	-18- 65	18~28	65		91			5	9.0					2	
	-18- 80 [*]	18~28	80		106	106	5	9.0	2						
DJ 8	J16- 5- 35 [*]	5~15	35	16	78	43	-	4.3	2.5	CC03-C	M611	10S	5		
	- 8- 40	8~18	40		83			7.2	4.0	3MP-C	M2040	T6	2		
	- 8- 55 [*]	8~18	55		98			11.2	6.0	6MP-C	M2045	T6	6		
	-12- 60 [*]	12~22	60		103	16	9.0	4							
	-18- 60	18~28	60		98	38	-	16	9.0	6MP-C	M2577	T8	6		
	-18- 80 [*]		80		113	33								4	
	-18-100 [*]		100		133	33								4	
	-18-120 [*]	28~39	120		153	38	-	16	14.0	6MP-C	M2577	T8	6		
	-28- 65		65		103									38	4
	-28- 85 [*]		85		118									38	4
	-28-100 [*]	28~39	100		133	33	-	16	14.0	6MP-C	M2577	T8	4		
	-28-130 [*]		130		163	33								3	
	-38- 65		65		103	38								6	
	-38- 85 [*]	38~50	85		118	33	-	16	19.0	6MP-C	M2577	T8	4		
	-38-100 [*]		100		133									33	4
-38-130 [*]	130		163	33	3										

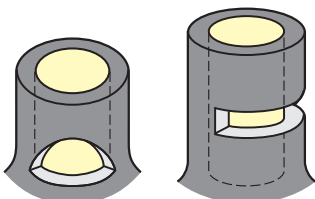
*Gli utensili con * sono fornibili solo su richiesta
 *Gli inserti in dotazione sono ricoperti come standard. Per gli utensili prolungati gli inserti sono in Cermet non rivestiti
 *Gli inserti per J10-P e J16-8 sono variati da 3MS a 3MP
 *A richiesta si possono avere utensili forati

Esempio di lavorazione su acciaio temprato con inserto CBN

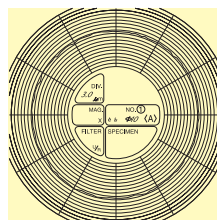


Ridurre la lunghezza: M3/D

A richiesta si possono avere anche utensili più corti

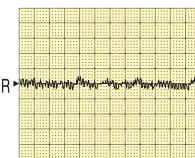


Esempio di lavorazione su foro con taglio interrotto e materiale temprato a HRC60: ø10mm



Risultato di concentricità su 24 pezzi: tutti entro 3µ

R_{max} = 3.3 µm
 R_z(0.2) = 0.3 µm



Rugosità ottenuta su 24 pezzi: 3.3 µm (R max.)