

## come si ordina un rullatore

Al fine di individuare facilmente l'utensile appropriato suggeriamo di fornire i seguenti dati:

- **Diametro del foro da rullare:** è sempre meglio fornire anche la tolleranza di esecuzione.
- **Lunghezza della superficie da rullare:** tale dato è indispensabile per i rullatori per interni di diametro inferiore a 25mm. Consultare attentamente la tabella che reca i valori della quota "B".
- **Tipo:** è indispensabile sia per i rullatori per interni, sia per i rullatori per esterni indicare se la superficie rullata è con o senza battuta (fori ciechi o passanti, superfici con battuta o

passanti). Consultare attentamente la tabella che reca i valori della quota "G".

- **Attacco:** Cono morse o cilindrico sono normalmente a stock. Differenti tipi su richiesta.

• **ESEMPIO:** Rullatore per interni Ø25N7 - foro passante - attacco CM1 - esecuzione standard.

Attenzione per i ricambi occorre sempre precisare come sopra.

**Per una particolareggiata descrizione degli elementi di ogni singolo rullatore, vi rimandiamo al nostro manuale completo (vogliate richiedercelo).**

## dati di utilizzo dei rullatori

Ø del pezzo rullato			Velocità di taglio			RULLATORI PER INTERNI						RULLATORI PER ESTERNI					
						N. di giri/1'			Avanzamenti mm/giro			N. di giri/1'			Avanzamenti mm/giro		
MIN	mm	MAX	MIN	mm	MAX	MIN	mm	MAX	MIN	mm	MAX	MIN	mm	MAX	MIN	mm	MAX
3,175		12,59	10		28	750		1000	0,11		0,30	500		700	0,05		0,23
12,60		38,89	29		35	300		750	0,30		1,14	300		500	0,23		0,86
38,90		66,65	33		36	160		300	1,14		2,10	100		300	0,86		1,57
66,66		96,00	41		56	140		270	1,90		2,30	80		200	1,57		2,29
96,01		300,00	45		56	90		150	2,30		7,60	su richiesta			su richiesta		

Il numero dei giri/1' può essere aumentato o diminuito in funzione del tipo di materiale lavorato. Mantenersi comunque sui valori degli avanzamenti indicati in tabella; valori eccessivi possono ridurre la durata dell'utensile.

## sovrametalli di rullatura - valori di rugosità

Ø del pezzo rullato			RULLATORI PER INTERNI						RULLATORI PER ESTERNI								
			Sovrametallo sul Ø mm		Rugosità (µ Ra)				Sovrametallo sul Ø mm		Rugosità (µ Ra)						
					Prepar.d'utensile		Rullato				Prepar.d'utensile		Rullato				
MIN	mm	MAX															
Materiali molto duttili	3,175		12,59	0,010	0,018	3	5	0,2	0,4	0,010	0,015	3	5	0,2	0,4		
	12,6		26	0,018	0,038	3	5	0,2	0,4	0,013	0,025	3	5	0,2	0,4		
	26,10		50,9	0,025	0,051	4	6	0,2	0,5	0,018	0,025	4	6	0,2	0,4		
	51,007		165,1	0,038	0,051	4	6	0,2	0,4	0,025	0,038	4	8	0,2	0,3		
Materiali poco duttili	3,175		12,59	0,010	0,018	3	5	0,3	0,5	0,010	0,013	2,5	4	0,3	0,5		
	12,6		26	0,018	0,025	3	5	0,3	0,5	0,013	0,018	3	5	0,3	0,5		
	26,10		50,9	0,025	0,038	4	6	0,3	0,6	0,013	0,025	3	6	0,3	0,6		
	51,007		165,1	0,038	0,051	4	6	0,4	0,8	0,025	0,038	4	6	0,4	0,7		

### NOTA BENE:

**Materiali molto duttili:** durezza inferiore a 32HRC, con allungamento percentuale a rottura superiore al 18%. *Esempio: acciai a basso tenore di carbonio, acciai da costruzione ricotti, acciai inox, alluminio, ottone, ghisa malleabile, rame.*

**Materiali poco duttili:** durezza inferiore a 40HRC, con allungamento percentuale a rottura inferiore al 18%. *Esempio: ghisa, acciai da costruzione bonificati, leghe al magnesio.*