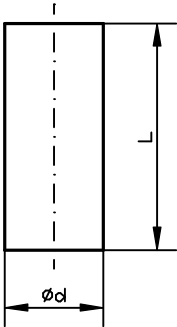


Barres et douilles en bronze
autolubrifiantes pour usinage

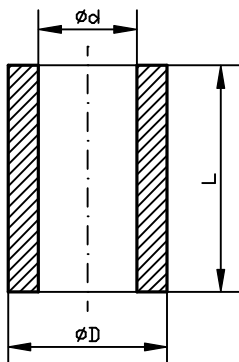


BARRES PLEINES EN BRONZE



Code	ϕd	L
TB	15 $\pm 0,8$	30 $\pm 1,5$
TB	20 $\pm 0,8$	25 $\pm 1,5$
TB		50 $\pm 1,5$
TB	25 $\pm 0,8$	25 $\pm 1,5$
TB		50 $\pm 1,5$
TB	30 $\pm 0,8$	45 $\pm 1,5$
TB		50 $\pm 1,5$
TB	32 $\pm 0,8$	40 $\pm 1,5$
TB		80 $\pm 2,0$
TB	42 $\pm 0,8$	50 $\pm 1,5$
TB		100 $\pm 2,0$
TB	45 $\pm 1,0$	90 $\pm 2,0$
TB		60 $\pm 1,5$
TB	52 $\pm 1,0$	120 $\pm 2,0$
TB		110 $\pm 2,0$
TB	54 $\pm 1,0$	120 $\pm 2,0$
TB	62 $\pm 1,5$	120 $\pm 2,0$
TB	70 $\pm 1,5$	120 $\pm 2,0$
TB	80 $\pm 1,5$	75 $\pm 2,0$
TB		120 $\pm 2,0$
TB	105 $\pm 2,0$	120 $\pm 2,0$
TB	125 $\pm 2,0$	80 $\pm 2,0$
TB		140 $\pm 2,0$
TB	135 $\pm 2,0$	120 $\pm 2,0$
TB	149 $\pm 3,0$	80 $\pm 2,0$
TB		140 $\pm 2,0$
TB	178 $\pm 3,0$	140 $\pm 2,0$
TB	202 $\pm 3,0$	80 $\pm 2,0$

DOUILLES PERFORÉES EN BRONZE



Code	ϕd	ϕD	L
TD	$38^{+1,0}$	$66^{+1,5}$	$65^{+2,0}$
TD			$120^{+2,0}$
TD	$45^{+1,0}$	$105^{+2,0}$	$120^{+2,0}$
TD	$53^{+1,0}$	$85^{+1,5}$	$65^{+2,0}$
TD			$120^{+2,0}$
TD	$59^{+1,0}$	$125^{+2,0}$	$80^{+2,0}$
TD			$140^{+2,0}$
TD	$68^{+1,0}$	$104^{+2,0}$	$65^{+2,0}$
TD		$104^{+2,0}$	$120^{+2,0}$
TD	$79^{+1,0}$	$149^{+2,0}$	$80^{+2,0}$
TD			$140^{+2,0}$
TD	$80^{+1,0}$	$145^{+2,0}$	$120^{+2,0}$
TD	$80^{+1,0}$	$175^{+2,0}$	$120^{+2,0}$
TD	$83^{+1,0}$	$123^{+2,0}$	$65^{+2,0}$
TD			$120^{+2,0}$
TD	$98^{+1,0}$	$142^{+2,0}$	$65^{+2,0}$
TD			$120^{+2,0}$
TD	$105^{+1,5}$	$135^{+2,0}$	$120^{+2,0}$
TD	$110^{+2,0}$	$178^{+2,0}$	$80^{+2,0}$
TD			$140^{+2,0}$
TD	$150^{+2,0}$	$202^{+2,0}$	$140^{+2,0}$

MATÉRIAUX

Les barres pour usinage **SINTER-OIL®** sont fabriquées à partir de poudre de bronze fritté. Leur structure interne est entièrement poreuse, ce qui permet d'incorporer l'huile qu'elles contiennent.

USINAGE

L'usinage des barres et douilles autolubrifiantes est similaire à celui des métaux légers. Pour éviter l'obturation des pores, il est recommandé d'utiliser des outils en carbure de tungstène S1, S2 ou H1. Le rectifiage n'est pas conseillé.

Ébauchage

Vitesse de coupe	180/200 m/mm
Avance par tour	0,1 - 0,2 mm/vuelta
Profondeur	1 mm

Finition

Vitesse de coupe	140/200 m/mm
Avance par tour	0,1 mm/vuelta máx.
Profondeur	0,1 - 0,4 mm

RÉIMPRÉGNATION

Après usinage, immerger les pièces dans un bain d'huile ISO 100 à 80°C pendant une heure, puis laisser refroidir dans l'huile.

IBINSA propose un service de lubrification des barres sans coût supplémentaire pour le client.

www.ibinsa.com
ibinsa@ibinsa.com
TELS. +34 937 530 879
+34 937 532 389



IBAÑEZ INDUSTRIAL, S.A.
Calle A nº 6
Pol.Ind. "La Baileta- Can Xinxa"
08348 CABRILS - BARCELONA
ESPAGNE