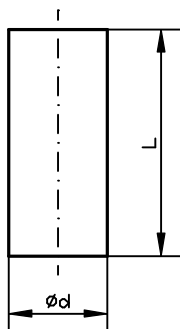


Barras y dollas de bronce
autolubricado para mecanizar

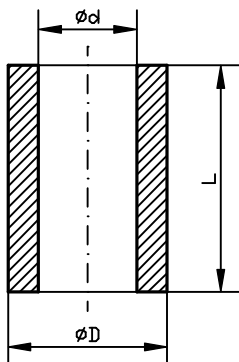


BARRAS MACIZAS EN BRONCE



Código	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 $\pm 0,8$	50 $\pm 1,5$
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	52 $\pm 1,0$	60 $\pm 1,5$
TB		120 $\pm 2,0$
TB	54 $\pm 1,0$	110 $\pm 2,0$
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 $\pm 2,0$

DOLLAS PERFORADAS EN BRONCE



Código	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	$150^{+2,0}$	$202^{+2,0}$	$140^{+2,0}$

MATERIALES

Las barras para la mecanización **SINTER-OIL®** se fabrican a partir de polvo de bronce sinterizado. Su estructura interior es totalmente porosa, lo que permite incorporar el aceite que las barras contienen.

MECANIZADO

El mecanizado de las barras y dollas autolubricadas es similar a la de los metales de aleación ligera. Para evitar la obturación de los poros se aconseja utilizar herramientas de carburo de wolframio S1, S2 o H1. No es aconsejable el rectificado.

Desbaste

Velocidad de corte	180/200 m/mm
Avance	0,1 - 0,2 mm/vuelta
Profundidad	1 mm

Acabado

Velocidad de corte	140/200 m/mm
Avance	0,1 mm/vuelta máx.
Profundidad	0,1 - 0,4 mm

REIMPREGNACIÓN

Después del mecanizado, sumergir las piezas en un baño de aceite ISO 100 a una temperatura de 80 °C durante una hora y dejar enfriar dentro del mismo aceite.

IBINSA ofrece un servicio de lubricación de barras sin coste adicional para el cliente.

<http://www.ibinsa.com>
ibinsa@ibinsa.com

TELS. 937.530.879
937.532.389
FAX. 937.531.896



IBAÑEZ INDUSTRIAL, S.A.

Calle A nº 6
Pol.Ind. "La Baileta- Can Xinxà"
08348 CABRILS - BARCELONA