

Recomendações para dobrar

RECOMENDAÇÕES PARA DOBRAMENTO, PERFURAÇÃO, ESTAMPAGEM E CORTE

CORTE

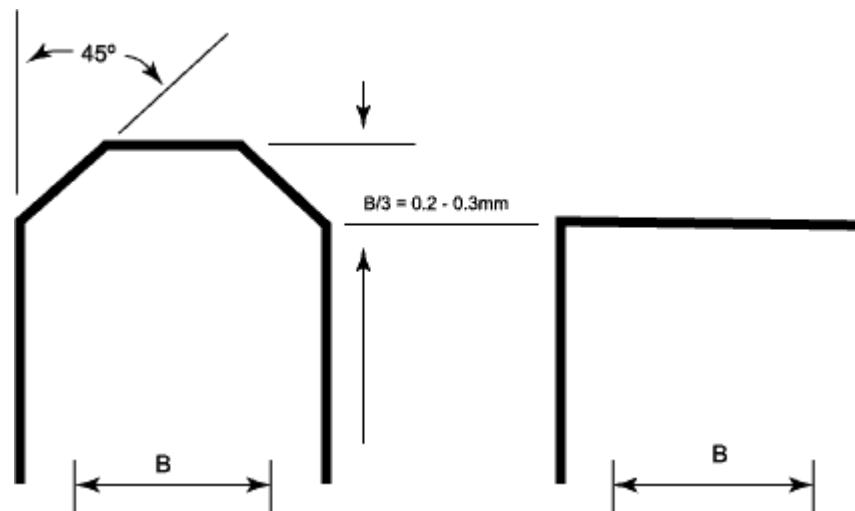
Pode cortar-se o CCA Alumínio utilizando os métodos aplicados ao alumínio. O esmerilamento, a retificação ou o corte com serra em forma trapezoidal dão bons resultados e não é necessária a rebarbação.
Velocidade de corte: 50-90 m/sec
Lubrificante e refrigerante white spirit

PERFURAÇÃO

Características recomendadas de perfuração:
Velocidade de corte: 50m/min
Perfurar o ângulo de corte: 135°-140
Ângulo da ferramenta de corte: 45°
Ângulo da hélice: 45°
Lubrificante e refrigerante white spirit

ESTAMPAGEM

A ferramenta de estampagem deve ser desenhada da mesma maneira em que seria usada com barras de cobre.
É importante que a matriz proporcione o suporte adequado o mais próximo possível da borda de corte.



DOBRAMENTO	Nota: Os dados acima aplicam-se à curvatura normal ao plano. Para dobrar o raio da borda da ferramenta de conformação, devem ser utilizados múltiplos da largura w.				
	Raio recomendado da ferramenta de conformação				
	Espessura t	Largura w	≤90°	90°-120°	>120°
	t ≤ 3	25 – 10	1t	1t	1t
	3 < t ≤ 5	16 – 60	1t	2t	4t
	5 < t ≤ 6,3	12 – 50	1t	2t	4t
		50 – 120	2t	3t	4t
	6,3 < t ≤ 10	10 – 120	2t	3t	4t
10 < t ≤ 15	40 – 120	2t	3t	4t	