

Recomendaciones para el doblado

RECOMENDACIONES PARA EL DOBLADO, TALADRADO, TROQUELADO Y CORTE

CORTE

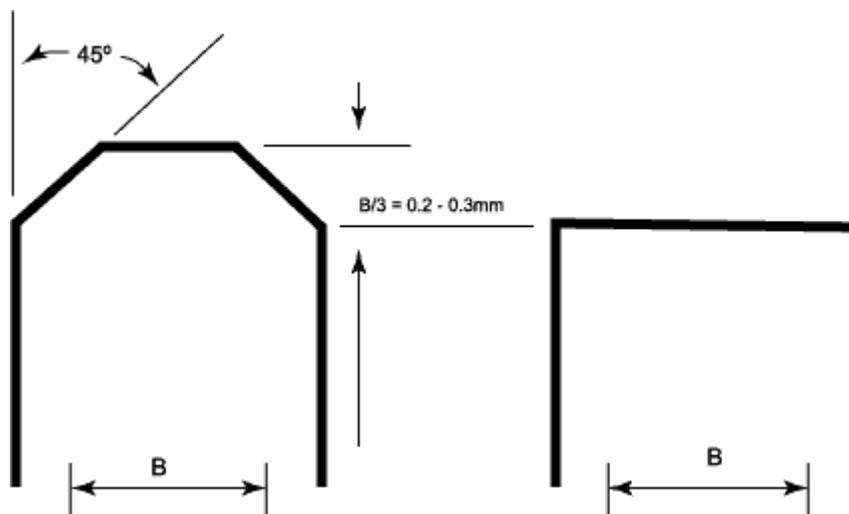
La pletina bimetálica CCA se puede cortar usando los métodos que se aplican al aluminio.
El esmerilado, rectificado o corte con sierra a una forma trapezoidal da buenos resultados y el desbarbado no es necesario.
Velocidad de corte: 50-90m/sec.
Lubricante y refrigerante white spirit.

TALADRADO

Características recomendadas de perforación:
Velocidad de corte: 50m/min.
Perforar el ángulo de corte.
Ángulo de herramienta de corte: 135°-140°
Ángulo de hélice: 45°
Lubricante y refrigerante white spirit.

TROQUELADO

La herramienta de troquelado debe ser diseñada de la misma manera que para su uso con pletinas de cobre.
Es importante que la matriz proporcione el soporte adecuado lo más cercano posible al borde de cizallamiento.



DOBLADO	N.B. Factores anteriores son para el curvado normal al plano. Para doblar el borde radio de la herramienta de conformación deben ser múltiplos de la anchura w.				
	Radio recomendado de herramienta de conformación				
	Espesor t	Ancho 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	