



EURAL
GNUTTI S.p.A.

6026_{LF} & 2033 & 2077 von Eural

— BLEIFREI —

ALUMINIUMLEGIERUNGEN

**NÜTZLICHE TIPPS FÜR EINE HERVORRAGENDE
LEISTUNG IN DER ZERSPANUNG**



HERKÖMMLICHE ALUMINIUMLEGIERUNG

- Häufige Maschinenstopps zur Reinigung nötig
- Schlechtere Produktivität
- Höhere Produktionskosten
- Längere Auslastung der Maschine



ALUMINIUM- AUTOMATENLEGIERUNG

- Wenige Maschinenstopps zur Reinigung nötig
- Mehr Teile in kürzerer Zeit
- Geringere Produktionskosten
- Maschine für zusätzliche Aufträge verfügbar

AUTOMATENLEGIERUNGEN von EURAL

6026_{LF} & 2033 & 2077

BLEIFREI

WIE ERHALTEN SIE KLEINE SPÄNE MIT **BLEIFREIEN** LEGIERUNGEN von Eural?

Die Bildung kleiner Späne während der Bearbeitung ist abhängig von vier Faktoren:

1. Rohmaterial
2. Schmiermittel & Kühlmittel
3. Wendschneidplatten
4. Bearbeitungsparameter

Alle oben genannten Punkte sind gleichermaßen wichtig.

Daher möchten wir Ihnen einen kurzen und nützlichen Leitfaden zur Verfügung stellen, wie Sie die besten Ergebnisse bei der Bearbeitung der Legierungen 6026_{LF} & 2033 & 2077 **BLEIFREIEN** von Eural erzielen können.

1. ROHSTOFFE

Die Wahl des Rohmaterials ist von entscheidender Bedeutung, da mehrere Faktoren dazu beitragen, ob eine Stange kleine Späne erzeugt.

Spanbrechelemente: Es handelt sich um intermetallische Elemente mit niedriger Schmelztemperatur. Wenn sie richtig dimensioniert und in der Legierung verteilt sind, stellen sie ein Element der Diskontinuität dar. Dies gewährleistet das Brechen der Späne aufgrund ihrer unterschiedlichen Reaktion auf die Wärme, welche durch die Reibung der Bearbeitungswerkzeuge entsteht.

Hierzu zählen folgende drei Elemente:

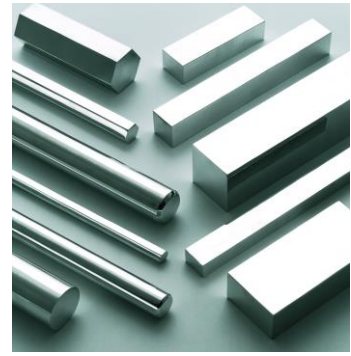
BLEI (Pb)

ZINN (Sn)

BISMUTH (Bi).

Unter allen Automatenlegierungen können sie entweder einzeln oder in Kombination vorliegen.

Blei steht seit Jahren im Fokus der europäischen Aufsichtsbehörden, da es als gefährlich für die menschliche Gesundheit und für die Umwelt gilt. Aus diesem Grund hat Eural in den letzten Jahren **BLEIFREIE** Aluminiumlegierungen entwickelt. Eural hat sich gegen die Verwendung von Zinn (Sn) entschieden, da es aufgrund seiner Sprödigkeit bei relativ niedrigen Temperaturen (140°) schmilzt und somit zu Porosität und Zerbrechlichkeit in bearbeiteten Teilen führt.



2. SCHMIERMITTEL UND KÜHLMITTEL

Die Rolle von Schmier- und Kühlmitteln ist entscheidend für die Zerspanungsleistung.

Eural empfiehlt, wenn möglich reines Öl zu verwenden. Die Verwendung einer Emulsion kann die Spanbildung und den Spanbruch negativ beeinflussen, daher wäre eine Reduzierung des Kühllanteils erforderlich.

Die Flüssigkeit soll die Entfernung der Späne erleichtern, indem sie den Maschinenraum säubert. Eine übermäßige Anwesenheit von Wasser kann jedoch den Kühleffekt erhöhen und somit zu einer begrenzten Wärmeausbreitung führen, die für die niedrig schmelzenden Elemente notwendig ist, um die Späne zu brechen.



3. WENDESCHNEIDPLATTEN

TORNITURA – TURNING – DREHEN – TOURNAGE – TORNEADO

Das Angebot an Werkzeugen für die Aluminiumbearbeitung ist recht bescheiden und ist für stranggepresste und gezogene Stangen aus Aluminiumlegierungen oft nicht geeignet.

Eural empfiehlt für Drehbearbeitungen:

- positive Wendeschneidplatten
- Wendeschneidplatten für Stahl und Edelstahl (P/M)

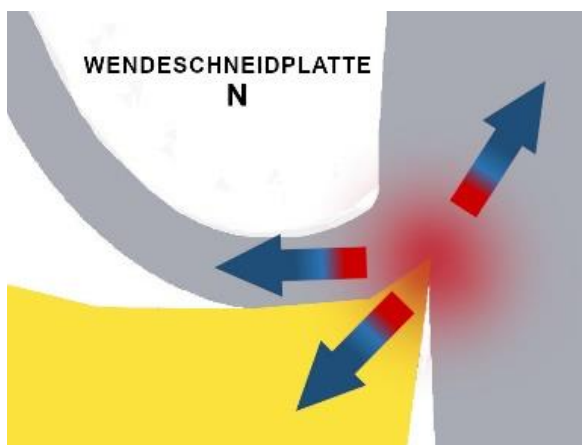
POSITIVE WENDESCHNEIDPLATTEN

(Typ B / C 5-7° nach ISO 1832)

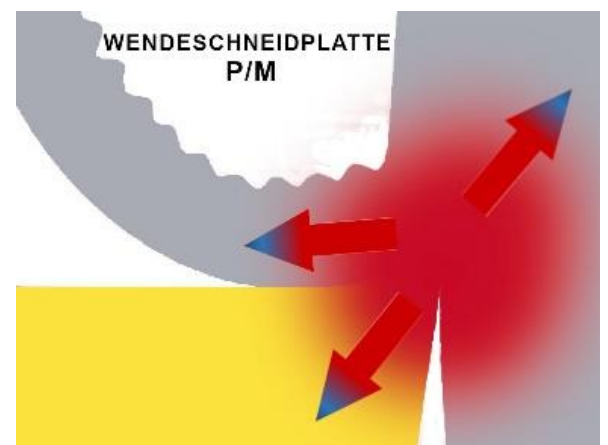
- geringere Schnittkräfte und Vibrationen
- besseres Schlichten

SPANWINKEL

Der beste Spanwinkel ermöglicht eine größere und homogenere Verteilung der beim Drehen erzeugten Wärme. Wenn die Wärme zwischen dem Material, der Wendeschneidplatte und den Spänen gut verteilt ist, neigt das Material dazu in kleine Fragmente zu zerbrechen.



Die üblicherweise als N bezeichneten Wendeschneidplatten, die speziell für die Bearbeitung auf Aluminium entwickelt wurden, haben einen Spanwinkel, der keine angemessene und ausreichende Wärmeverteilung während des Drehens ermöglicht. Daher wird das Spanbrechen beeinträchtigt, wodurch sich lange und lockige Späne bilden.



Die P/M-Wendeschneidplatten, die besser für die Bearbeitung von Stahl und Edelstahl geeignet sein sollten, eignen sich perfekt für das Drehen von Stangen aus **BLEIFREIEN** Aluminiumlegierungen von Eural. Die durch die Reibung des Werkzeugs erzeugte Wärme ist größer und gut verteilt, was das Zerbrechen der Späne in kleine Stücke erleichtert.

P	M	N
2 – 10°	8 – 18°	15 – 30°
SPANWINKEL		

Mit den gleichen Bearbeitungsparametern zeigen wir hier unten, wie sich die Spanbildung bei **BLEIFREIEN** Legierungen von Eural je nach Art der verwendeten Wendeschneidplatten verändert.

Schnittgeschwindigkeit (v_c)	200 mt/min
Vorschub (f)	0.2 mm/rund
Schnitttiefe (a)	1 mm

WENDESCHNEIDPLATTE

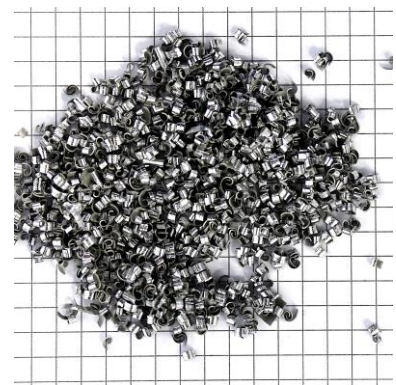
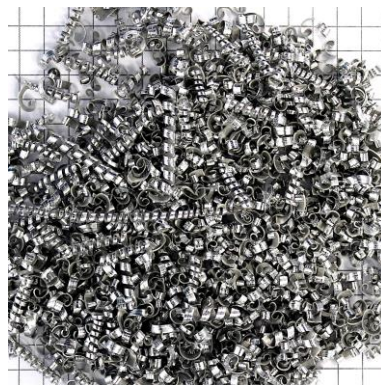
N

M

P

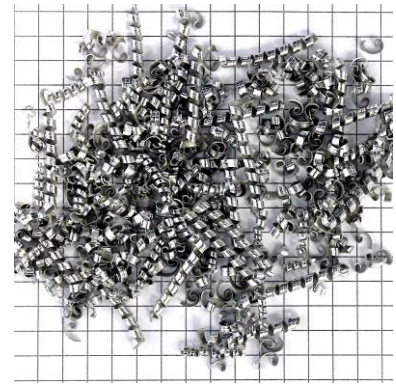
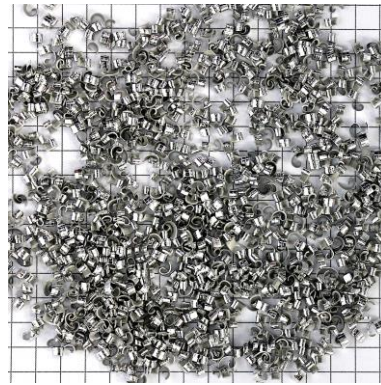
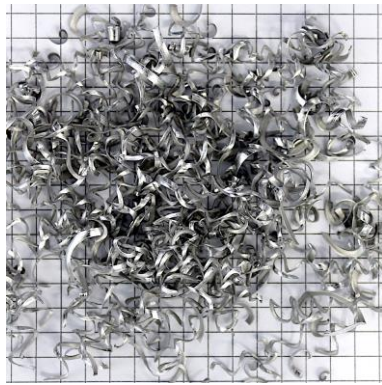
6026
von Eural

BLEIFREI



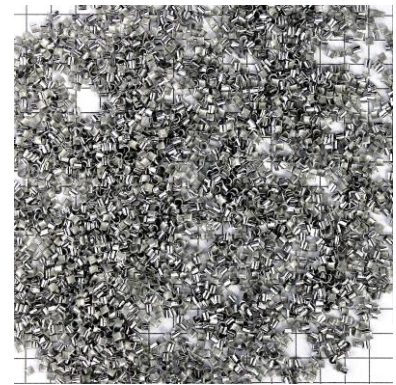
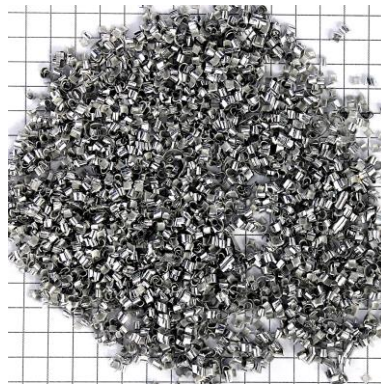
2033
von Eural

BLEIFREI



2077
von Eural

BLEIFREI



EURAL EMPFIEHLT

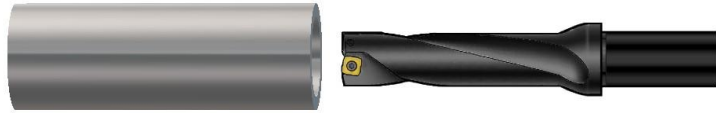
SCHRUPPEN / MITTLERES DREHEN

P / M

SCHLICHTEN

M

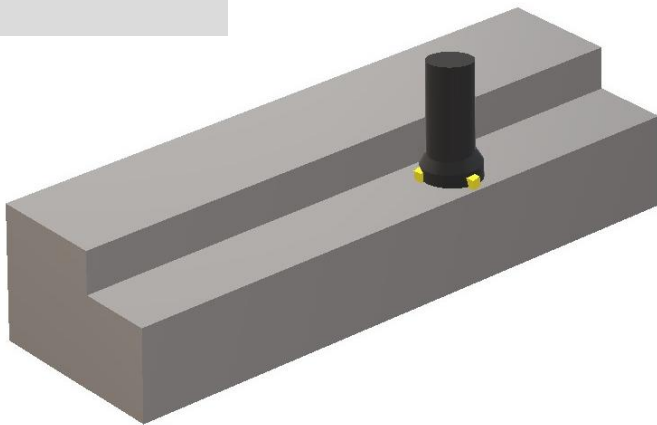
BLEIFREIE Legierungen von Eural zeichnen sich durch ihre hervorragende Bohrleistung aus und ermöglichen deutlich höhere Vorschubgeschwindigkeiten.



Schnittgeschwindigkeit (v_c)	150 – 600 mt/min
Vorschub (f)	0.2 – 0.8 mm/rund

Eural empfiehlt, wenn möglich die Verwendung von Wendeschneidbohrern, da diese ausreichend Raum für eine angemessene Spanabfuhr bieten und damit eine bessere Gesamtleistung ermöglichen.

FRESATURA – MILLING – FRÄSEN – FRAISAGE – FRESADO



Die Leistung beim Nivellieren und Profilieren sind im Allgemeinen kein besonderes Problem bei der Verarbeitung von Aluminiumlegierungen.

Der Vorteil von **BLEIFREIEN** Legierungen von Eural liegt hauptsächlich beim Seitenfräsen oder bei der Schaffung geschlossener Schlitze, dank der hervorragenden Spanformung und der einfachen Spanentfernung.

Für gute Ergebnisse empfiehlt Eural die Verwendung geeigneter Schmier- und Kühlmittel.

4. BEARBEITUNGSPARAMETER

BLEIFREIE Legierungen von Eural ermöglichen es die Bearbeitungsparameter zu erhöhen und die Zykluszeiten zu verkürzen, ohne die Bearbeitbarkeit und die Endbearbeitung der Teile zu beeinträchtigen.

DREHEN	v_c	150 – 600 mt/min
	f	0.15 – 0.8 mm/rund
BOHREN	v_c	150 – 600 mt/min
	f	0.2 – 0.8 mm/rund
MAHLEN (Plan- & Seitenfräsen)	v_c	150 – 300 mt/min
	f_z	0.08 – 0.45 mm/Zahn
MAHLEN (Sackloch)	v_c	250 – 2.000 mt/min
	f_z	0.08 – 0.3 mm/Zahn

v_c	Schnittgeschwindigkeit
f	Vorschubgeschwindigkeit
f_z	Vorschub pro Zahn

(allgemeine Parameter)



EURAL
GNUTTI S.p.A.

EURAL GNUTTI S.p.A

25038 Rovato (BS) Italy
Via S. Andrea, 3
Company's capital € 10.000.000
VAT reg. IT 00566100988

Ph. +39 030 7725011
eural@eural.com

www.eural.com

Eural USA Inc.

212 West Washington St. Unit 1108
60606 Chicago, IL - USA
usa@eural.com
Ph. +1 (312) 888.05.78

Eural Deutschland GmbH

Friedrichstrasse 15
D-70174 Stuttgart - Germany
germany@eural.com
Ph. +49 (173) 6155362