

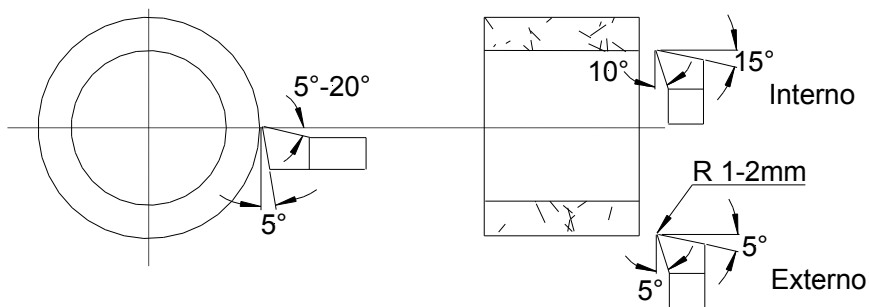


D-GLIDE®

Usinagem

A usinagem do D-GLIDE® deve ser feita a seco, sem líquidos solúveis. Recomenda-se utilizar ferramentas de corte com pastilhas de carbureto ou ferramentas HSS para uma usinagem em baixa escala.

Geometria da ferramenta de corte



Velocidade de corte para um acabamento otimizado	6 m/s
Velocidade de corte para uma vida útil prolongada da ferramenta de corte	5,0 a 5,5 m/s
Avanço (por revolução) para acabamento bruto	0,50 a 0,75 mm
Avanço (por revolução) para acabamento final	0,25 a 0,38 mm

Canais de lubrificação

Os canais / ranhuras de lubrificação em buchas, podem ser usinados manualmente no torno ou com uma retífica. Para usinar os canais de lubrificação com o torno, coloca-se uma barra com ferramenta de corte, perfil ranhura, no porta ferramentas e se avança manualmente no comprimento do diâmetro interno da bucha. Serão necessários varios avanços para conseguir a profundidade final da ranhura.

Montagem, através de resfriamento com nitrogênio líquido

As buchas em D-Glide® podem ser montadas através de resfriamento com gelo seco (CO₂) -79°C ou com nitrogênio líquido -196°C. A opção com nitrogênio líquido é a mais fácil e rápida, observando sempre nos dois casos as precauções e os cuidados do produto a ser manipulado. Após o resfriamento da bucha, a montagem da mesma no alojamento torna-se muito fácil, em função do encolhimento da bucha.

	Nitrogênio líquido	Gelo seco (CO ₂)
Tempo de resfriamento	1/2 hora	1 1/2 hora
Tempo de voltar a temperatura ambiente	2 1/2 hora	1 1/2 hora

Os tempos acima são típicos, somente de referência, podendo variar em função das condições de ambiente, espessura da parede da bucha, diâmetro da bucha etc.