

Vai alla pagina WEB del prodotto ->

## Spessori sfogliabili M-TECH®-L

### Realizzabili a disegno e su specifiche dei clienti

Nella produzione e nella riparazione o manutenzione, le operazioni di assemblaggio e/o aggiustaggio rappresentano fattori di costo considerevole.

Possono essere evitate tolleranze di accoppiamento strette, ed onerose operazioni di rifinitura, impiegando gli spessori di precisione **M-Tech®-L**.

I vantaggi che ne derivano sono i seguenti:

- diminuzione dei costi di produzione
- riduzione dei costi derivanti dal movimento di materiali
- nessun tempo morto durante il montaggio e/o l'installazione presso il cliente
- compensazione di tolleranze senza ripresa meccanica come fresatura, tornitura, rettifica, ecc.
- nessuna necessità di macchinari per la lavorazione meccanica
- riduzione dei costi di mano d'opera, grazie alla semplificazione del lavoro.

## Lastre metalliche M-TECH®-L

Esteriormente il prodotto appare come una lastra di metallo compatto: in realtà è composto di fogli elementari di spessore singolo di 0,05 mm, oppure 0,075 mm oppure 0,10 mm, incollati tra loro.

Qualsiasi addetto al montaggio può quindi ottenere, direttamente sul posto, lo spessore voluto, secondo le proprie esigenze, usando semplicemente un normale temperino per pelare i fogli singoli, uno per uno.

Dalle lastre sfogliabili **M-Tech®-L** possono essere ricavati spessori secondo disegni, dimensioni e materiali richiesti.

Le lastre standard sono fornibili in ottone, alluminio alloy, acciaio al carbonio, acciaio inossidabile e polietilene.

## Tabella dei materiali - modelli standard

Tipo di materiale	Qualità del materiale	Specifiche tecniche standard	Resistenza alla compressione ammissibile N/mm <sup>2</sup>	Deformazione $\epsilon$ in %	Temperatura di esercizio
Ottone	CW 505L - CuZn30 carico di rottura circa 420-520 N/mm <sup>2</sup>	LN 29557 part. 2 DIN EN 1652	150	3	fino a 120°C
Alluminio alloy	EN AW-Al Mg 2,5 carico di rottura circa 180-200 N/mm <sup>2</sup>	LN 29557 part. 3 DIN EN 573-3	100	3	fino a 80°C
Acciaio laminato a freddo	C10E - Ck 10 carico di rottura ca. 350-450 N/mm <sup>2</sup>	DIN EN 10084	150	3	fino a 120°C
Acciaio inossidabile	X5CrNi1810 carico di rottura ca. 700 N/mm <sup>2</sup>	LN 29557 part. 1 DIN EN 10088-2	150	3	fino a 120°C
Polietilene (PET)	PolyEthylen Terephthalat	----	200	----	fino a 150°C

## Istruzioni per la lavorazione delle lastre

---

Poiché questo prodotto deve poter essere separato per la sfogliatura dei fogli elementari, il materiale non può essere lavorato come una lastra di metallo compatto.

Non è possibile alcuna deformazione per curvatura, piegatura o simili.

### **Tranciare con punzone e/o con cesoie**

- angoli di taglio affilati e puliti
- gioco dello stampo minimo possibile
- prove di taglio con carta

### **Segare con segatrice a nastro**

- larghezza del nastro: 4-5 mm., 12 denti per cm.
- velocità di taglio per i diversi tipi di lastre: tra 150 e 1.000 mm/sec.
- gioco sulla tavola della sega: minimo possibile

### **Taglio water jet – tornitura – fresatura – piallatura – limatura e foratura**

Aggiungere lamiere di metallo compatto ad entrambi i lati quando si chiude la lastra nei morsetti, per evitare che il foglio elementare esterno si sfogli.

Se un pezzo da lavorare ha parecchi angoli di taglio, il taglio deve aver luogo sempre dalla medesima faccia della lastra.

Dopo aver tagliato il pezzo a misura si inizia la sfogliatura, sempre dallo spigolo di taglio arrotondato.

Dalle lastre si possono ricavare spessori di quasi tutte le forme e profili.

La punzonatura è il metodo più economico: in questo caso gli eventuali ponticelli dovrebbero avere una larghezza di almeno tre volte lo spessore del materiale (T) per evitare la rottura.

## Lastre M-Tech®-L – modelli standard

Realizzabili a disegno e su specifiche dei clienti

spessore foglio elementare	0,025 mm		0,05 mm		
materiale	acciaio inox	alluminio alloy	acciaio al carbonio	acciaio inox	ottone
dimensioni mm.	300x1200	600x1200	600x1200	600x1200	600x1200
Tipo	Z	N	G	C	L
<b>spessore totale</b>					
0,50 mm	√	√	√	√	√
0,80 mm	x	√	√	√	√
1,00 mm	√	√	√	√	√
1,20 mm	x	√	√	√	√
1,50 mm	√	x	x	x	x
1,60 mm	x	√	√	√	√
2,00 mm	√	√	√	√	√
2,40 mm	x	√	√	√	√
2,50 mm	x	x	x	x	x
3,00 mm	x	x	x	√	x
3,20 mm	x	√	√	√	√

spessore foglio elementare	0,075 mm			
materiale	alluminio alloy	acciaio al carbonio	acciaio inox	ottone
dimensioni mm.	600x1200	600x1200	600x1200	600x1200
Tipo	O	H	F	M
<b>spessore totale</b>				
0,50 mm	√	√	√	√
0,80 mm	√	√	√	√
1,00 mm	√	√	√	√
1,20 mm	√	√	√	√
1,50 mm	x	x	x	x
1,60 mm	√	√	√	√
2,00 mm	√	√	x	√
2,40 mm	√	√	x	√
2,50 mm	x	x	x	x
3,00 mm	x	x	x	x
3,20 mm	√	√	x	√

## Lastre M-Tech®-L – modelli standard

spessore foglio elementare	0,10 mm			
materiale	alluminio alloy	acciaio al carbonio	acciaio inox	polietilene (PET)
dimensioni mm.	600x1200	600x1200	600x1200	600x1200
Tipo	J	I	P	PET 100
<b>spessore totale</b>				
0,50 mm	√	√	√	√
0,80 mm	x	x	x	x
1,00 mm	√	√	√	√
1,20 mm	x	x	x	x
1,50 mm	√	√	√	√
1,60 mm	x	x	x	x
2,00 mm	√	√	√	√
2,40 mm	x	x	x	x
2,50 mm	√	√	√	√
3,00 mm	√	√	√	√
3,20 mm	x	x	x	x

