



**DE** Department of  
Engineering  
Ferrara

CONFIDENTIAL

# Appunti

## Tecnologie Meccaniche II

**CONFIDENTIAL**

**DE**

**Department of Engineering Ferrara**

Via Saragat 1, 44122 Ferrara

<https://de.unife.it/it>

Università degli Studi di Ferrara

Via Ludovico Ariosto, 35 - 44121 Ferrara

<https://www.unife.it/it>

# Revisioni

---

Revisione	Data	Autori	Descrizione
1.0	29.01.2021	XX YY	document created
1.1	28.02.2023	LN	Prima compilazione con modifiche
1.2	01.03.2023	LN	Applicazione modello alla necessità
1.3	18.04.2023	LN	Continuazione con la produzione del testo, aggiunti capitoli 2, 3, 4

Università degli Studi di Ferrara

[XX] Dr. Name Surname - name.surname@xxx.com

[YY] Dr. Name Surname - name.surname@xxx.com

[LN] Nicolè Lorenzo - lorenzo.nicole@edu.unife.it

# Abstract

---

In questo elaborato si vuole riportare gli appunti circa le lezioni di Tecnologie Mecaniche II.



# Prefazione

---

...

CONFIDENTIAL

# Acknowledgements

---

Tutto ciò che verrà trattato a lezione verrà riportato ed addattato in questo elaborato.

CONFIDENTIAL

# Indice

---

<b>Abstract</b>	i
<b>Prefazione</b>	ii
<b>Acknowledgements</b>	iii
<b>Indice</b>	iv
<b>Elenco delle figure</b>	vii
<b>Elenco delle tabelle</b>	ix
<b>Todo list</b>	x
<b>1 Introduzione</b>	1
1.1 Proprietà meccaniche sulla deformabilità . . . . .	1
1.1.1 Tensione a freddo nelle lavorazioni a freddo . . . . .	1
1.1.2 Snervamento discontinuo . . . . .	2
1.2 Tessitura e anisotropia . . . . .	3
1.2.1 Proprietà modificate . . . . .	3
1.2.1.1 Reticolo esagonale compatto . . . . .	4
1.2.1.2 Reticolo cubico . . . . .	6
1.3 Effetti delle lavorazioni a freddo . . . . .	6
1.3.1 Effetti della velocità di deformazione . . . . .	7
1.4 Limiti di formabilità delle lamiere . . . . .	8
1.4.1 Come mai le lamiere? . . . . .	9
1.5 Materiali per lamiere . . . . .	9
1.5.1 Acciai . . . . .	10
<b>2 Sinterizzazione</b>	12
2.1 La lavorazione . . . . .	12
2.1.1 Produzione delle polveri . . . . .	13
2.1.1.1 Caratterizzazione delle polveri . . . . .	15
<b>3 Lavorazioni per asportazione di truciolo</b>	17
3.1 Introduzione . . . . .	17
3.2 Taglio ortogonale ideale . . . . .	18

---

3.2.1	Fattore di attrito . . . . .	21
3.2.2	Valutazione delle forze . . . . .	21
3.3	Taglio ortogonale realistico . . . . .	25
3.3.1	Truciolo continuo . . . . .	25
3.3.1.1	Truciolo continuo ondulato . . . . .	27
3.3.1.2	Truciolo continuo a dente di sega . . . . .	27
3.3.2	Truciolo discontinuo . . . . .	27
3.3.3	La rottura del truciolo . . . . .	28
3.4	Taglio obliquo . . . . .	28
3.4.1	Tornitura . . . . .	30
3.4.2	Calcolo della forza ed energia . . . . .	30
3.4.3	Temperature . . . . .	32
3.4.4	Fluidi da taglio . . . . .	33
3.5	Lavorazioni al trapano . . . . .	35
3.5.1	Tipologie di trapani . . . . .	38
3.6	Fresatura . . . . .	38
3.6.1	Fresatura periferica . . . . .	38
3.6.2	Fresatura verticale . . . . .	39
3.6.2.1	Fresa a codolo . . . . .	39
3.7	Taglio con sega . . . . .	40
3.8	Brocciatura e taglio di filetti . . . . .	40
3.8.1	La brocciatura . . . . .	40
3.8.2	Filettature . . . . .	41
3.9	Produzione di ingranaggi . . . . .	43
<b>4</b>	<b>Variabili di processo per lavorazioni in asportazione di truciolo</b>	<b>45</b>
4.1	Durata lavorazione e potenza macchina . . . . .	49
4.1.1	Esempio applicativo . . . . .	50
<b>5</b>	<b>Macchine Utensili</b>	<b>52</b>
5.0.1	Esempio di controllo numerico . . . . .	53
5.1	Ottimizzazione delle lavorazione per asportazioni di truciolo . . . . .	53
<b>6</b>	<b>Abrasione</b>	<b>57</b>
6.1	Rettifica . . . . .	59
6.1.1	Fluidi da rettifica . . . . .	61
6.1.2	Lavorazioni di rettifica . . . . .	61
6.1.2.1	Obiettivi della rettifica . . . . .	61
6.1.2.2	Nastri e carte vetrate . . . . .	62
6.1.2.3	Levigatura . . . . .	63
6.2	Abrasione non legata . . . . .	63
6.2.1	Lappatura . . . . .	63
6.2.2	Burattatura . . . . .	64
6.2.3	Sabbiatura . . . . .	64

6.3 Considerazioni finali . . . . .	65
6.3.1 Aspetti progettuali . . . . .	65
<b>7 Lavorazioni non convenzionali</b>	<b>67</b>
<b>A Acronimi</b>	<b>68</b>

CONFIDENTIAL

# Elenco delle figure

---

1.1	Prove di trazione . . . . .	2
1.2	Esagonale compatto . . . . .	5
1.3	Reticoli cubici . . . . .	5
1.4	Andamenti tipici di un acciaio dopo ricottura . . . . .	8
1.5	Motivazioni delle lavorazioni a caldo . . . . .	10
2.1	Processi di produzione in sinterizzazione . . . . .	13
2.2	Principali modalità di atomizzazione . . . . .	15
2.3	Principali modalità per ottenere delle fibre . . . . .	16
3.1	Taglio Ortogonale . . . . .	19
3.2	Scomposizione delle forze per il taglio ortogonale . . . . .	22
3.3	Andamenti delle forze per il taglio ortogonale . . . . .	24
3.4	Tipologia di forze prementi sulla faccia dell'utensile . . . . .	25
3.5	Taglio ortogonale reale . . . . .	26
3.6	Esempi di rompi-truciolo . . . . .	28
3.7	Il taglio obliquo . . . . .	29
3.8	Esempio di utensile per tornitura . . . . .	30
3.9	Analisi termica dell'asportazione di truciolo . . . . .	32
3.10	Temperature durante le lavorazioni ad asportazione . . . . .	33
3.11	Alcune punte da trapano per diverse forature . . . . .	35
3.12	Varie tipologie di punte da trapano . . . . .	36
3.13	Velocità consigliate di trapanatura . . . . .	37
3.14	Breve descrizione delle seghe industriali . . . . .	41
3.15	Broccatura . . . . .	42
3.16	Utensili per filettature . . . . .	42
3.17	Alcuni utensili per la produzione di ingranaggi . . . . .	44
4.1	Relazione tra durezza del materiale lavorato, velocità della lavorazione e avanzamento dell'utensile. . . . .	47
4.2	Prima velocità per materiali non ferrosi . . . . .	48
4.3	Parametri modificatori per lavorazioni diverse da quelle di riferimento (tornitura in sgrossatura) . . . . .	49
5.1	Esempi di programmazione per macchine CNC . . . . .	52
5.2	Rappresentazione della funzione (5.8) . . . . .	56

---

6.1	Principali lavorazioni abrasive . . . . .	58
6.2	Casistiche in cui si può trovare la particella tagliente . . . . .	58
6.3	Tabella delle energie specifiche di lavorazione per diversi materiali . . . . .	59
6.4	Descrizione della sigla per le mole . . . . .	60



CONFIDENTIAL

# Elenco delle tavelle

---

1.1 Vantaggi e svantaggi delle lavorazioni a freddo . . . . .	6
---	---

CONFIDENTIAL

# Todo list

---

Figure: 1.3 (1) Da aggiungere il grafico tridimensionale sulla deformazione a freddo.	6
Figure: 1.3 (2) Aggiungere proiezioni del grafico precedente in due dimensioni. . . . .	6
Figure: 3.5 (3) Tipologie di trapani . . . . .	38
Figure: 3.6 (4) Inserire figura della fresatrice orizzontale . . . . .	38
Figure: 4.1 (5) Aggiungere i grafici di riferimento . . . . .	50
Figure: 5.0 (6) Tabella confronto tra macchina tradizionale e Flexible Manufacturing Systems (FMS) . . . . .	53
Figure: 6.1 (7) Aggiungere le figure delle lavorazioni di rettifica . . . . .	61
■ 6.1 (8) Aggiungere i dettagli . . . . .	61
■ 6.1 (9) Aggiungere dati . . . . .	62
■ 6.1 (10) Completare l'esercizio . . . . .	62
Figure: 6.1 (11) Confronto abrasivi e superabrasivi . . . . .	63
Figure: 6.2 (12) lappatura . . . . .	63
Figure: 6.2 (13) Utensile ad ultrasuoni . . . . .	63
Figure: 6.2 (14) Burattatura . . . . .	64
Figure: 6.3 (15) Tabella di confronto lavorazioni . . . . .	65
Figure: 6.3 (16) Grafico limiti geometrici per lavorazione . . . . .	65
■ 6.3 (17) Completare elenco . . . . .	66
Figure: 7.0 (18) Grafico lavorazioni non convenzionali . . . . .	67

# CAPITOLO 1

## Introduzione

---

### 1.1 Proprietà meccaniche sulla deformabilità

Per un materiale metallico, le lavorazioni che si basano sulla deformazione del materiale sono:

- Forgiatura;
- Laminazione;
- Estrusione;
- Trafilatura;

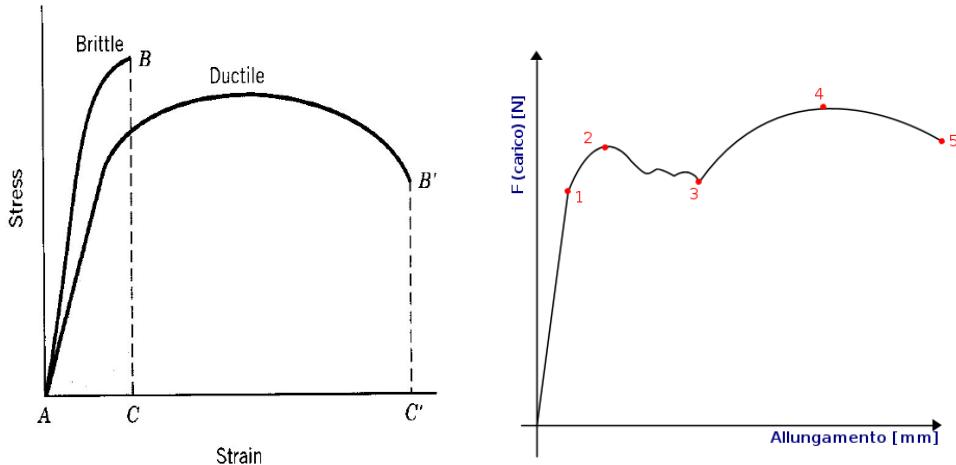
Di queste, le prime 3 provocano compressione nel materiale che, dunque, permettono al materiale metallico di mantenere le caratteristiche meccanico-fisiche. Essendo comunque compresso, il materiale risulta più duttile. Per quanto riguarda invece la trafilettatura, in questo caso si ha una trazione del materiale. Il che si traduce in una perdita di duttilità dovuta alla deformazione, prima elastica e poi plastica, del materiale. Ciò altera le proprietà meccanico-fisiche. Tutto ciò è vero in particolare per lavorazioni massive: operazioni che vanno a modificare tutte e tre le dimensioni del materiale.

Se invece si prendono in considerazione le lamiere: prodotti di materiale metallico note per aver una delle tre dimensioni particolarmente ridotta, lo spessore nello specifico, la situazione cambia. Infatti non si può più più considerare una qualsiasi deformazione in tutte e tre le dimensioni spaziali. Inoltre, comprimendo una lamiera si rischia di piegarla. Dunque le lavorazioni su lamiera sono in genere, ma non sempre, per trazione. Inoltre si vuol ricordare come la laminazione non sia una lavorazione su lamiera in quanto si ipotizza che la lamiera sia già laminata, dunque pronta a successivi trattamenti. La maggior parte delle lavorazioni su lamiera vengono eseguite a freddo: ciò, come si vedrà in seguito, garantirà il mantenimento di determinate caratteristiche meccanico-fisiche.

#### 1.1.1 Tensione a freddo nelle lavorazioni a freddo

Se si osserva il grafico della prova di trazione 1.1a si osservano 2 particolari zone: comportamento elastico del materiale e comportamento plastico. Ricordando l'equazione constitutiva del materiale ovvero

$$\sigma = K\epsilon^n \quad (1.1)$$



(a) *Grafico ingegneristico della prova di trazione*      (b) *Grafico prova di trazione con snervamento discontinuo*

**Figura 1.1:** Prove di trazione

Dove i termini di 1.1 sono:

$\sigma$  tensione [MPa]

$K$  coefficiente di resistenza

$\epsilon$  fattore di incrudimento

$n$  Sensibilità alla velocità di incrudimento

Dalla 1.1 si può intuire che il fattore  $K$  lo si volgia particolarmente grande al fine di garantire un'alta resistenza allo snervamento. La stizione si manifesterà su una sezione "più debole" (impurità, vuoti, ecc...), da cui avrà luogo una deformazione della sezione stessa. Dunque sulla sezione si manifesterà incrudimento dovuto proprio alla trasformazione. L'incrudimento renderà la sezione molto più dura rispetto alle circostanti. Perciò si può dimostrare come il valore per cui la strizione si stabilizza è proprio pari al coefficiente  $n$ . Sotto queste ipotesi allora vale:

$$\epsilon = n \quad (1.2)$$

In generale si preferisce utilizzare materiali con coefficiente  $n$  molto alto: per cui il materiale si deforma molto prima della strizione. Dunque è più **duttile**.

## 1.1.2 Snervamento discontinuo

Lo snervamento discontinuo è tipico dei metalli che hanno basso valore interstiziale. Tipicamente, a fine lavorazione di tali metalli si presentano le **bande di Lüder**. Di fatto non costituiscono un difetto tecnologico, piuttosto puramente estetico. Siccome le lamiere vengono utilizzate anche per coperture, tali bande fanno sembrare il prodotto più scadente (Anche se di fatto non lo è). Il grafico 1.1b rappresenta il comportamento di un materiale a snervamento discontinuo.

## 1.2 Tessitura e anisotropia

La tessitura è la descrizione della presentazione, sia estetica che prestazionale, del materiale. Logicamente dipende direttamente dai grani cristallini presenti nel materiale.

Quando questi si presentano in forma allungata (es. post laminazione), portano a delle differenze dal punto di vista meccanico-fisico del prodotto. Portano **anisotropia**. Già si sa che i piani preferenziali di scorrimento sono quelli ad alte densità atomica e, nel caso non ce ne siano a sufficienza, il materiale tenderà a costituirne di nuovi<sup>1</sup>.

### 1.2.1 Proprietà modificate

Ricordando i principali termini di descrizione delle proprietà meccanico-fisiche dei metalli:

$\gamma$  Densità di snervamento

$T_s$  Resistenza meccanica

Inoltre anche altre proprietà, non necessariamente meccaniche, vengono modificate da eventuali lavorazioni a freddo. Allora: considerando una lamiera lavorata a freddo vale:

$$\epsilon_l + \epsilon_w + \epsilon_t = 0 \quad \xrightarrow{\text{per lamiere}} \quad \epsilon_l + \epsilon_w + \epsilon_t = 0 \quad (1.3)$$

La 1.3 definisce la *costanza della deformazione del volume principale*. Si considerano pedici diversi da quelli classici per un volume massivo in quanto stiamo considerando una lamiera, per cui i nuovi pedici indicano:

$l$  *length*

$w$  *width*

$t$  *thickness*

Si ricordano, inoltre, le deformazioni per le principali grandezze:

$$\epsilon_w = \ln \frac{w_1}{w_0} \quad \epsilon_t = \ln \frac{h_1}{h_0} \quad (1.4)$$

Dove  $w_1$  e  $h_1$  sono le misurazioni dopo la prova di trazione, mentre  $w_0$  e  $h_0$  sono i valori iniziali. A partire dai termini sopraelencati, si può definire il parametro  $r$  definito come nella 1.5.

$$r = \frac{\epsilon_w}{\epsilon_t} \quad (1.5)$$

Non ha un nome specifico, nonostante rappresenti la quantità di deformazione che una lamiera subisce se sottoposta a trazione. In particolare, le due deformazioni considerate sono quella in termini di spessore e quella in larghezza. Se il materiale avesse:

$$r = 1 \quad (1.6)$$

<sup>1</sup>Si vedrà anche in seguito che la questione dei piani di scorrimento è cruciale per la qualità del materiale

potrebbe essere considerato isotropo. Più correttamente si definiscono **isotropi** tutti quei materiali per cui vale la 1.7.

$$r_0 = r_{45} = r_{90} = 1 \quad (1.7)$$

dove i fattori  $r$  sono il rapporto tra le deformazioni come sopra però ponendo la trazione con angolo tanto quanto indicato dal pedice:

- $r_0$  Direzione laminazione
- $r_{45}$  Direzione intermedia
- $r_{90}$  Direzione ortogonale

Altrimenti il materiale è semplicemente **anisotropo**. L'anisotropia può essere un problema in termini di lavorazione di una lamiera: si prenda come esempio il caso della realizzazione di un contenitore per estrusione. Se il materiale fosse isotropo allora la deformazione avverrebbe in maniera uniforme su tutta la lamiera. Se, invece, il materiale è anisotropo, la deformazione diversificata produce variabilità sul bordo del prodotto. Successivamente sarebbe necessario un'operazione di *trimming* per eliminare il materiale in eccesso. L'anisotropia si può verificare in diverse forme.

$r_0 = r_{45} = r_{90} \leq 1$  allora si parla di **Anisotropia normale** alla superficie della lamiera.  
Se ne può misurare il valore tramite:

$$r_m = \bar{r} = \frac{r_0 + r_{90} + 2 * r_{45}}{4} \quad (1.8)$$

$r_0 \neq r_{45} \neq r_{90}$  allora si parla di **compresenza di anisotropia planare e normale** da cui si può ottenere una misura

$$\Delta r = \frac{r_0 + r_{90} - 2 * r_{45}}{2} \quad (1.9)$$

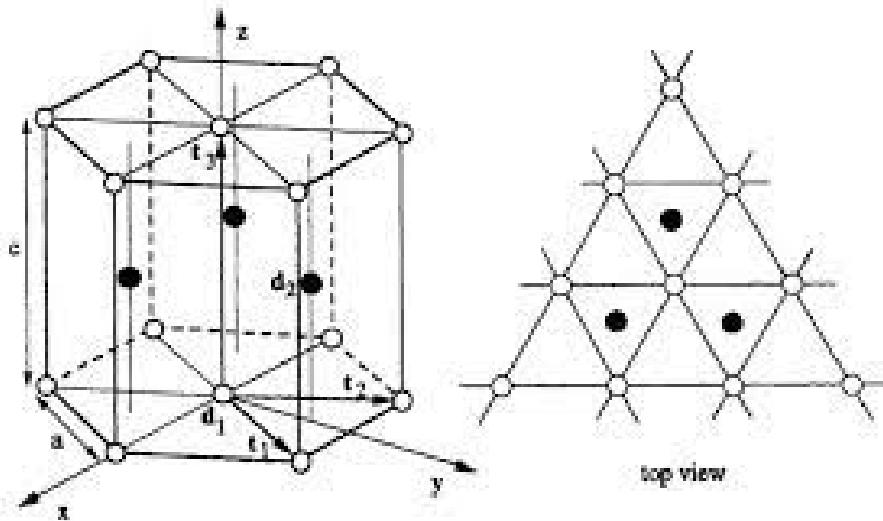
In generale l'anisotropia si verifica quando, durante la laminazione, i reticoli cristallini si muovono per garantire i piani di scorrimento. Ora si vuole dare una rapida visione delle principali strutture cristalline nei materiali.

### 1.2.1.1 Reticolo esagonale compatto

I piani di scorrimento si trovano sulle superfici di base del prisma compatto. Si definisce *compatto* perché il rapporto tra l'altezza del prisma e la lunghezza di un lato di base, ovvero  $c/a$  considerando i riferimenti della figura 1.2. Si osserva che il rapporto 1.5 per materiali con reticolo cristallino **High c/a** è prossimo a 0:

$$r_{\text{High } c/a} = \frac{\epsilon_w}{\epsilon_t} \rightarrow 0 \quad (1.10)$$

Nella maggior parte dei casi si vuole un rapporto  $r$  il più alto possibile. Così che la deformazione della lamiera interessi la larghezza piuttosto dello spessore. Altrimenti potrebbero sorgere problemi sulla rigidità della lamiera anche senza eseguire alcuna lavorazione. Potremmo allora dire che:

**Figura 1.2:** Esagonale compatto

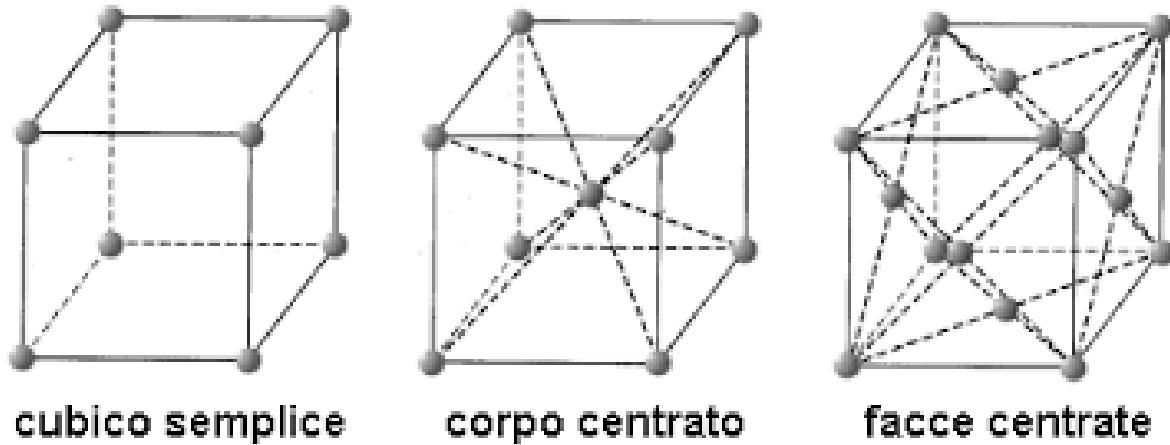
n indichi il ritardo nella deformazione (sensibilità alla deformazione)

r indichi che tipo di deformazione si avrà.

Nel caso di materiali ad esagonale compatto ma con rapporto  $c/a$  basso si osserva:

$$r_{\text{Low } c/a} \rightarrow \infty \quad (1.11)$$

Ad esempio per guadagnare duttilità nel titanio (Ti) si effettuano lavorazioni a caldo.

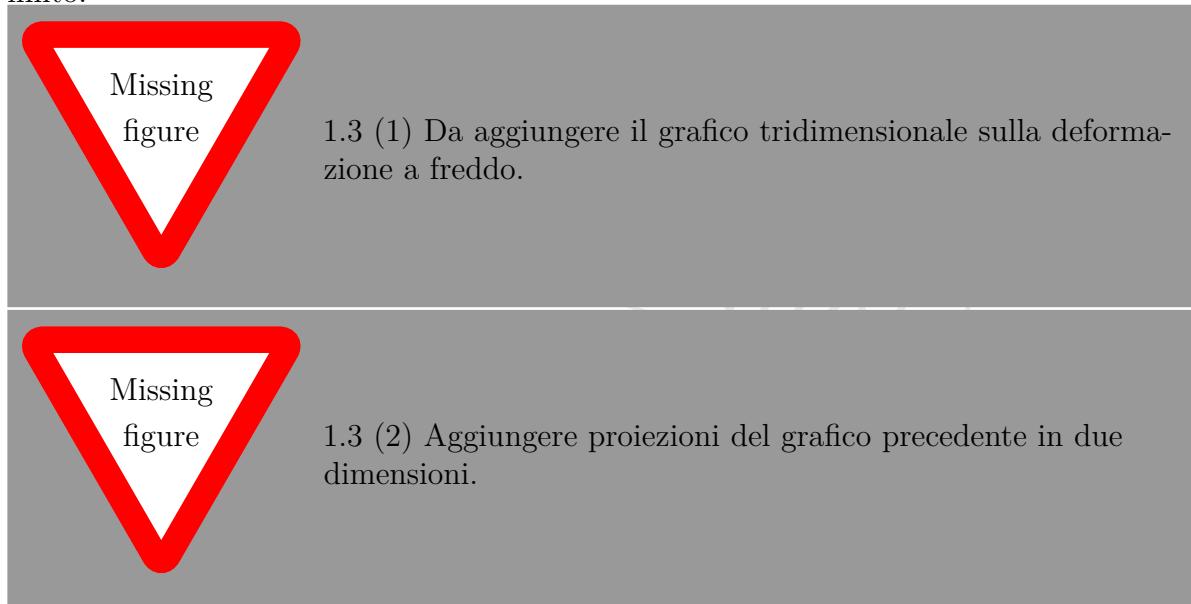
**Figura 1.3:** Reticoli cubici

### 1.2.1.2 Reticolo cubico

Per i metalli cristallizzanti a Cubico a Facce Centrate (CFC) si osserva un valore di  $r \approx 0.4 \div 0.8$ . Mentre per i metalli a Cubico a Corpo Centrato (CCC) si osservano valori di  $r \approx 1$ .

## 1.3 Effetti delle lavorazioni a freddo

Come già accennato in precedenza, le lavorazioni a freddo permettono di ottenere da un materiale metallico sì la deformazione voluta. In più si garantisce al materiale maggiore durezza. Ciò è dovuto allo scorrimento delle dislocazioni, durante la lavorazione del materiale, che vengono bloccate dal bordo del grano cristallino. Di contro bisogna tenere a mente che una maggiore durezza impone una minore duttilità, considerazione che serve nel caso la lamiere debba subire diverse lavorazioni prima di divenire prodotto finito.



Dunque le lavorazioni a freddo hanno diversi vantaggi e svantaggi come descritto nella tabella 1.1.

**Tabella 1.1:** Vantaggi e svantaggi delle lavorazioni a freddo

Vantaggi	Svantaggi
Metodo economico per indurire il materiale	Pressione sugli stampi più alti
Il prodotto è quasi finito finite le lavorazioni (in genere)	Bisogna trovare un compromesso tra durezza desiderata e consumo delle attrezzature

Per ovviare ad alcuni problemi evidenziati alla tabella 1.1, si può pensare di ricorrere a ricotture parziali o complete. Alcuni esempi sono riportati alle figure 1.4

In particolare:

**Lavorazione a freddo**  $T < 0.3T_m$  evidenzia un chiaro incrudimento del materiale, che ne risulterà indurito.

**Ricottura di distensione**  $0.3T_m < T < 0.5T_m$  Permette una ridistribuzione delle dislocazioni ma senza ricristallizzazione

**Ricottura di ricristallizzazione**  $T > 0.5T_m$  Non è scontata la ricristallizzazione ma si ha una distensione dei grani, annullando eventuali lavorazioni a freddo precedenti.

Nonostante ciò le ricotture possono essere molto interessanti per le caratteristiche meccaniche dei materiali metallici. Ipotizzando di voler raggiungere un determinato obiettivo di duttilità del materiale. Si può raggiungere tale obiettivo semplicemente lavorando il materiale a freddo, dando una certa deformazione al pezzo. Sappiamo che così il pezzo sarà più indurito di conseguenza. C'è un ulteriore modo: se si incrudisce di più rispetto all'obiettivo, attraverso una deformazione maggiore di quella desiderata, si può pensare di sfruttare una ricottura di distensione per ritornare al livello di duttilità richiesto ma garantendo un livello di durezza maggiore rispetto alla sola lavorazione a freddo. In genere vale anche il viceversa. Tale metodo viene chiamato *forte incrudimento con ricottura parziale*. Alla figura 1.4a è graficato l'andamento delle tensioni di snervamento e rottura dopo una ricottura completa. Si osserva che vengono perse completamente le caratteristiche meccaniche guadagnate tramite incrudimento per lavorazione a freddo. Alla figura 1.4b viene mostrato il processo per ottenere una determinata tensione di snervamento dopo forte incrudimento.

Ipotizzando una ricottura completa, ovvero portando il materiale a una temperatura  $T > 0.5 T_m$ , si può avere ricristallizzazione del metallo che porta grani a dimensioni maggiori. Bisogna anche tenere a mente l'influenza del tempo su questi processi di ricottura.

### 1.3.1 Effetti della velocità di deformazione

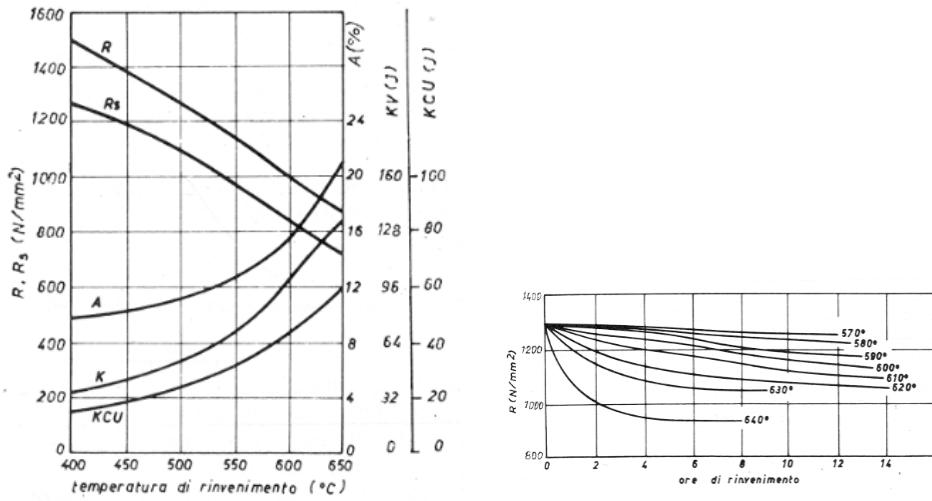
Come visto nell'equazione costitutiva 1.3, il materiale viene univocamente definito tramite tale equazione. In realtà è necessario "mettere in relazione" anche il tempo. Considerando l'equazione costitutiva per lavorazione a caldo:

$$\sigma_f = C \cdot \dot{\epsilon}^m \quad (1.12)$$

Da cui si può osservare che se la temperatura aumenta allora  $C$  diminuisce e contemporaneamente  $m$  cresce. Infatti:

$C$  è il coefficiente di resistenza alla temperatura del materiale;

$m$  è l'indice di sensibilità alla velocità di deformazione;



(a) Duttilità, snervamento e rottura dopo ricottura      (b) Durata ricottura in base allo snervamento richiesto

**Figura 1.4:** Andamenti tipici di un acciaio dopo ricottura

$\dot{\epsilon}$  è la velocità di deformazione descritta come  $V/h$

Con una strizione diffusa, l'incrudimento è diffuso su tutto il provino. E, come si era visto anche in precedenza, ciò migliora le caratteristiche meccaniche. Se invece, la strizione è localizzata rischia di indebolire il materiale. Il fatto che sia locale indica che il materiale in quel punto è più debole e può rompersi più facilmente.

**1.3.1 Definizione (Considerazione):** In generale si privilegiano metalli che abbiano alta sensibilità al incrudimento e maggiore sensibilità alla velocità di strizionamento.

Si vogliono ricordare i valori per cui  $m$  porta ad un determinato comportamento il materiale:

$-0.05 < m < 0.05$  Cold working

$0.05 < m < 0.3$  Hot working

$0.3 < m < 0.7$  Superplasticity<sup>2</sup>

$m > 1$  Newtonian fluid

## 1.4 Limiti di formabilità delle lamiere

### 1. Manifestazione di strizioni localizzate.

<sup>2</sup>Valori di deformazione tipici delle lavorazioni con materiali plastici

2. Con strizione diffusa, prima della rottura.
3. Generazione delle bande di Lüder
4. Generazione della superficie a buccia d'arancia

A parte le prime due che portano a conseguenze meccaniche per cui la lamiera effettivamente non può più essere vendute o utilizzate per la produzione. La terza ha una motivazione puramente estetica: siccome le lamiere possono essere utilizzate come copertura, tale superficie può essere problematica. Non lo è dal punto di vista meccanico-fisico. La superficie a buccia d'arancia anch'essa non influisce sulle prestazioni meccaniche del prodotto<sup>3</sup>. La formazione è dovuta alla rotazione dei grani cristallini durante eventuali lavorazioni. La soluzione è quella di sfruttare, per le lamiere in particolare, materiali a grana fine.

### 1.4.1 Come mai le lamiere?

Le lamiere vengono largamente impiegate per la produzione di oggetti metallici, e le tecniche che verranno trattate in questo corso volgono a sfruttare tale prodotti in larga scala. Alcuni motivi dell'espansione del loro impiego sono:

- A parità di prodotto, un oggetto pieno e uno ricavato tramite lavorazione di lamiera risulta più pesante.
- La laminazione è una lavorazione molto efficiente: si producono tanti pezzi in poco tempo e con minore energia.
- La laminazione permette di raggiungere risultati molto accurati (in termini di spessori e qualità del laminato) con poche risorse, dunque ad un costo molto basso.
- La lamiera è un prodotto "quasi" pronto all'uso.

## 1.5 Materiali per lamiere

I materiali che in industria vengono più comunemente utilizzati per lamiere sono ad esempio:

- Acciai, dolci + inossidabili
- Leghe di allumino
- Ottoni

<sup>3</sup>C'è da dire che una maggiore porosità superficiale potrebbe stimolare la generazione di cricche in alcune lavorazioni.

- Bronzi
- Rame
- Magnesio
- Titanio

Sebbene la maggior parte dei prodotti in lamiera siano lavorati a freddo, ci sono alcuni materiali che necessitano di lavorazioni a caldo. In particolare alla figura 1.5, si presentano i motivi per cui sia necessaria la lavorazione a caldo

Ora si vedranno nel dettaglio tutte le caratteristiche e motivazioni per cui viene scelta una determinata categoria di materiali.

### 1.5.1 Acciai

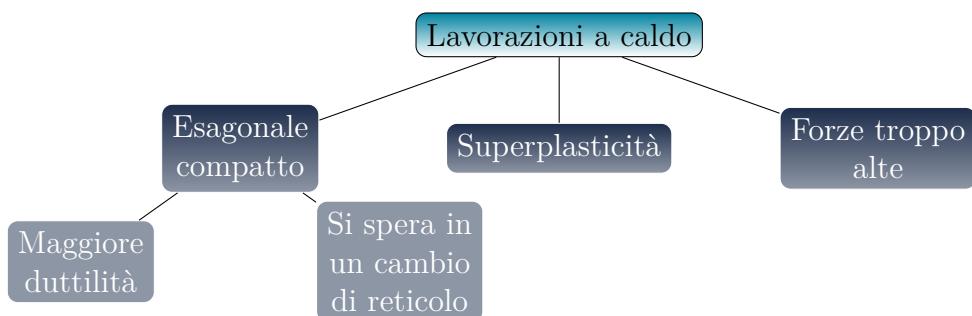
In genere si preferiscono acciai che abbiano un tenore di carbonio minore del 0.15%, ovvero gli acciai dolci. Inoltre, bisogna includere gli acciai inossidabili: sia per motivi di mercato, che necessità operative dei prodotti finali. Essendo una gamma decisamente ampia di materiali, le lavorazioni possibili sono molteplici:

**lavorazioni a caldo** non vengono sfruttate troppo per gli acciai in quanto si preferisce mantenere l'incrudimento ottenuto tramite la lavorazione a freddo. Anche se si impiega per:

- Ottenere maggiore duttilità per il materiale.
- Quando le forze in gioco sono eccessive è opportuno aumentare la duttilità grazie ad una maggiore temperatura.

Si rischia di incorrere in:

- Finiture peggiori.
- Maggiore rugosità da cui derivano pure caratteristiche meccaniche peggiori.
- Non si ottiene incrudimento.



**Figura 1.5:** Motivazioni delle lavorazioni a caldo

**Lavorazioni a freddo** In industria vengono sfruttate molto più volentieri per via:

- Migliori tolleranze geometriche ottenibili.
- Migliore finitura superficiale,
- Migliori prestazioni meccaniche a parità di materiale usato.



# CAPITOLO 2

## Sinterizzazione

---

Permette di realizzare oggetti a partire da polveri di un materiale.

*Perché sfruttare la sinterizzazione?*

I motivi sono molteplici e possono essere:

- controllo accurato della struttura richiesta;
- controllo della composizione chimica;
- formabilità;
- Quando non si vogliono macrosegregazioni;
- realizzare dei componenti in materiali con temperatura di fusione particolarmente alta.

A differenza di altre lavorazioni è necessario parametrizzare la forma delle polveri, in quanto da quei parametri si possono ottenere le caratteristiche meccaniche del lavorato finale. Inoltre la forma della polvere può essere determinante sulla lavorazione.

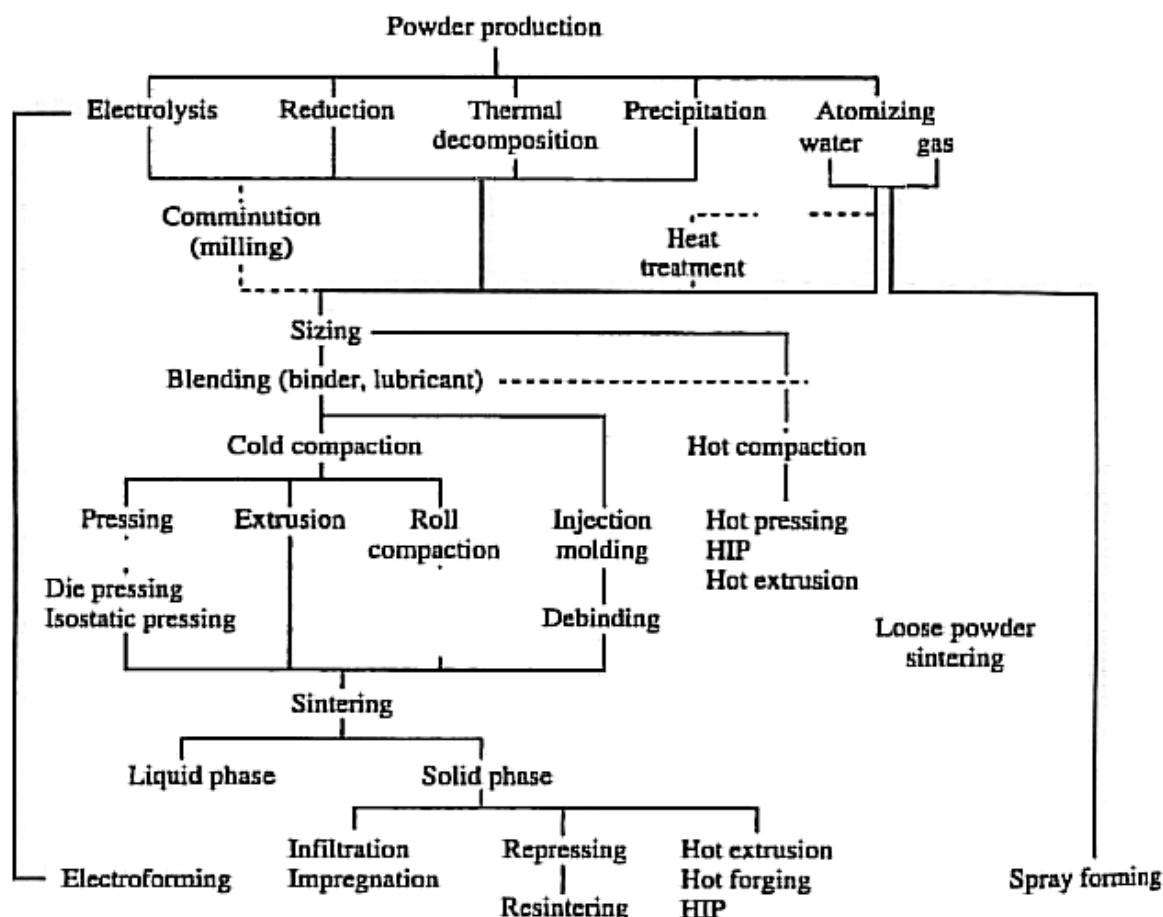
Per i prodotti lavorati in sinterizzazione si parla di Net-Shape: ovvero, la lavorazione porta dei semilavorati già molto vicini alla forma finale di vendita del prodotto. Ciò permette di usare tutto il materiale, senza avere sprechi dovuti a delle lavorazioni che per ottenere la forma finale, devono eliminare parte di esso.

Data la lavorazione è possibile controllare la porosità del prodotto come si vedrà successivamente. In generale non si ottengono particolari caratteristiche meccaniche anche se alle volte si possono ottenere delle caratteristiche migliori di altre lavorazioni già viste.

Bisogna prestare attenzione al discorso della porosità: troppa porosità residua può essere punto di fragilità del materiale portando alla formazione di cricche. In più non sono facili da lavorare in post-produzione. Quindi il processo di produzione deve essere near net-shape il più possibile.

### 2.1 La lavorazione

Alla figura 2.1 sono riportati i principali possibili processi per le lavorazioni di sinterizzazione.



**Figura 2.1:** Processi di produzione in sinterizzazione

In generale il processo di sinterizzazione deve passare attraverso tre principali processi:



Sarà anche la sequenza delle trattazioni successive.

### 2.1.1 Produzione delle polveri

La produzione delle polveri a partire da un semilavorato è un'operazione importante dato che, dalla caratterizzazione della polvere, si possono ottenere diverse proprietà meccaniche. Come illustrato dalla figura 2.1, le polveri possono essere prodotte in diverse modalità tipo:

**Estrazione** Da un blocco di materiale si ottengono le particelle tramite:

**Riduzione in ossido** dalla quale si disgrega il materiale di partenza per ossidazione e si ottiene una *torta porosa*.

**Decomposizione chimica** Tramite agenti chimici che attaccano il materiale di partenza si ottengono delle particelle aguzze.

**Elettrolisi** Anche in questo caso si tratta di un attacco chimico e produce depositi che devono subire una successiva macinazione.

**Precipitazione per soluzione acquosa** Il deposito si ha per precipitazione a partire da una soluzione liquida.

**Deposizione** Si vaporizza il metallo per poi farlo precipitare dopo un raffreddamento.

Ciò impone di prestare attenzione a quale sia la temperatura di fusione ed eventuale vaporizzazione del metallo.

**Atomizzazione** Può essere svolta in diverse modalità. Si sfrutta la formazione di piccole gocce di materiale fuso che, una volta raffreddate, possano diventare polvere a grana molto fine. In industria sono tre le modalità principalmente utilizzate, come illustrato alla figura 2.2:

1. Frammentazione per fluido, in figura 2.2a: dove viene fatto colare il fuso da un ugello che già forma delle gocce. Viene, poi, spruzzato del fluido, che può essere acqua o aria, per frammentare il fuso in piccole particelle. In genere si ha una relazione tipo  $p_{\text{fluido}} \nearrow$  allora  $D_{\text{polvere}} \searrow$ . Bisogna comunque considerare che le particelle saranno ossidate per via del raffreddamento tramite fluido. Che può essere positivo nel caso del alluminio perché si forma allumina, non positivo per materiali ferrosi dove l'ossido forma strutture troppo dure e fragili, dannose per il prodotto post sinterizzazione.
2. Atomizzazione centrifuga, in figura 2.2b: Il colato viene spruzzato, come prima, sopra un cilindro rotante raffreddato. La forza centrifuga imposta dal cilindro alle gocce separa ulteriormente il colato formando particelle più fine. Le quali verranno raffreddate ulteriormente per il fatto che all'impatto col cilindro trovano una superficie molto più fredda.
3. Atomizzazione con elettrodo rotante, in figura 2.2c: grazie all'elettrodo si realizza un arco elettrico col materiale da polverizzare che di conseguenza si consumerà producendo la polvere. Si pone in rotazione il materiale da polverizzare. Con questo processo si ottengono delle particelle particolarmente pulite da ossidi e molto fine.

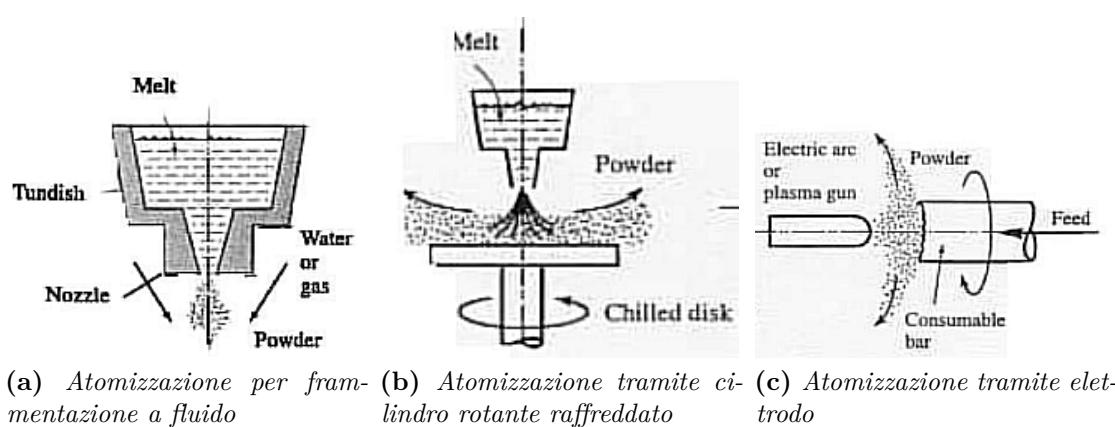
**Produzione di fibre** Non è insolito produrre delle fibre invece di polveri, le modalità sono diverse, simili a quelle viste per ottenere le polveri e sono illustrate alle figure 2.3. Le fibre hanno dei tempi di raffreddamento molto veloce: ottenendo strutture amorfe per via del fatto che il materiale non ha tempo di realizzare le strutture cristalline o non completamente. Se si vuole ottenere fibre a partire dalla frantumazione del blocco di partenza, allora è necessario che il materiale si molto fragile.

Una volta ottenute le polveri e/o fibre, si passa alla caratterizzazione delle tali: ciò per mettere di capire quale sia il miglior processo per la produzione.

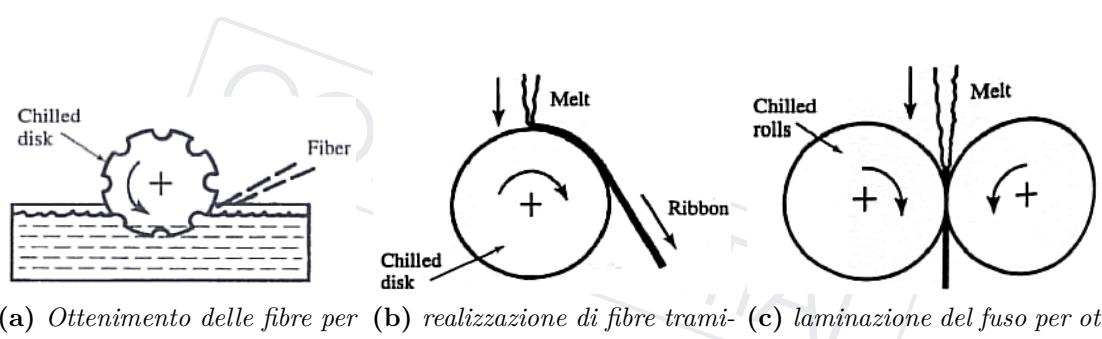
### 2.1.1.1 Caratterizzazione delle polveri

Una prima caratterizzazione può essere in base alla **morfologia** della polvere. La caratterizzazione è normata ISO e si suddivide in due principali dimensioni:

**Forma** Le principali forme



**Figura 2.2:** Principali modalità di atomizzazione



**Figura 2.3:** Principali modalità per ottenere delle fibre

# CAPITOLO 3

## Lavorazioni per asportazione di truciolo

---

Il principio di funzionamento delle lavorazioni per asportazione di truciolo è differente da quanto visto fin ora. Nelle lavorazioni per deformazione plastica si avevano delle deformazioni lente. *"Per cui il materiale aveva il tempo di adattarsi"*. Per l'asportazione di truciolo così non può essere. Infatti si suppone che il materiale venga rotto, tra l'altro il più rigidamente possibile. Dunque le deformazioni richieste devono essere a più alta velocità. Ciò però crea delle problematiche non indifferenti:

- deformazioni veloci non sono rappresentabili tramite prove classiche.
- Si rende necessario idealizzare il processo e man mano aggiungere ipotesi più realistiche.

### 3.1 Introduzione

Nelle lavorazioni viste fin ora si portava il materiale a deformazione, anche per la tranciatura nel momento in cui il materiale subiva una deformazione critica fino all'innesto di cricche da cui poi avveniva la separazione del materiale. Per l'asportazione del truciolo non può essere così: la deformazione avviene in tempi molto più rapidi, per cui il materiale ha comportamenti differenti da quelli visti in precedenza. Inoltre, considerando il materiale di scarto, per le lavorazioni a deformazione si può recuperare ed eventualmente riciclare. Per le lavorazioni ad asportazione la cosa è molto più complicata e difficile. Il valore del truciolo è pressoché nullo e il suo recupero può essere complicato per via delle molteplici varietà di materiale che possono subire tali lavorazioni. Alla tabella 3.1 sono riportati alcuni vantaggi e svantaggi di tali lavorazioni.

### Esempio. 3.1.1: Vantaggi e Svantaggi

Vantaggi	Svantaggi
Si possono ottenere tolleranze migliori	Tempo ciclo molto più lento
Buona finitura superficiale	Scarti di materiale non recuperabili
	Adatti alla lavorazione di pezzi unici
Costo macchina relativamente basso	Spesso è richiesta alta lavorazione manuale

In industria si sta cercando di eliminare queste lavorazioni per via del tempo ciclo molto elevato. Sebbene, in abito artigianale stiano avendo un forte sviluppo, sia in termini di automazione, dunque di tecnologia a bordo macchina; sia di lavorazioni messe dalle macchine. Altro grande punto a favore di tali lavorazioni è sicuramente l'adattabilità per qualsiasi materiale.

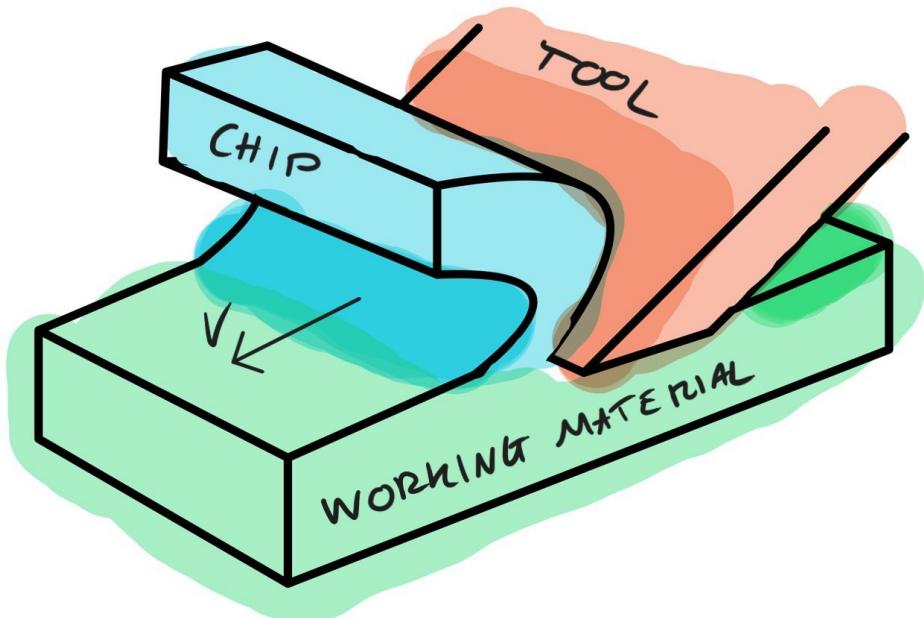
In industria, vengono relegate ad operazioni di finitura del prodotto, dove con una singola passata si cerca di completare il prodotto e metterlo sul mercato. Per l'artigianato invece si ha un utilizzo più intensivo, dove con una passata si cerca di ottimizzare la quantità di materiale asportato.

Come punto di partenza è utile considerare applicazioni in cui il processo sia completamente idealizzato.

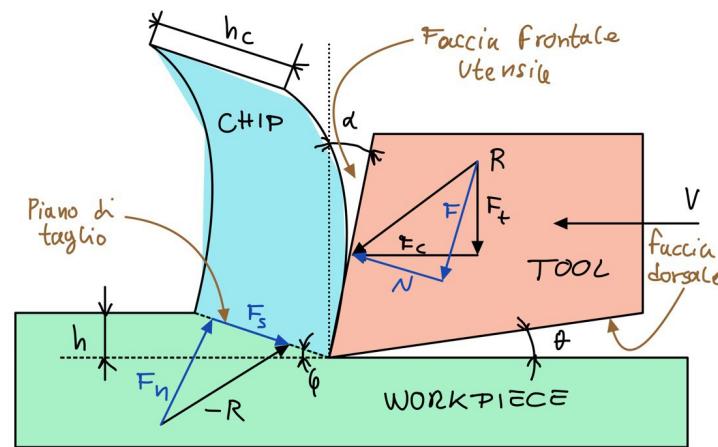
## 3.2 Taglio ortogonale ideale

Alla figura 3.1 sono rappresentati degli esempi di taglio ortogonale.

Si dice che il taglio è ortogonale quando la lama dell'utensile è ortogonale alla direzione della velocità di taglio. Allora si possono definire diversi parametri come riportato nella definizione 3.2.



(a) Visualizzazione del taglio ortogonale



(b) Parametri del taglio ortogonale

**Figura 3.1:** Taglio Ortogonale

### 3.2.1 Definizione (Parametri del taglio ortogonale):

$\alpha$  Angolo di spoglia superiore o frontale. Da cui

Se  $\alpha > 0$  allora si dice che l'utensile ha angolo acuto,

Se  $\alpha < 0$  allora si dice che l'utensile ha angolo ottuso.

$\theta$  Angolo di spoglia inferiore

$\phi$  Angolo di taglio

$h$  Spessore di taglio indeformato

$h_c$  Spessore del truciolo

Come ipotesi ideale, si considererà che tutta la deformazione del materiale avverrà solamente sul piano di taglio. Allora, dai parametri del taglio ortogonale si possono ottenere:

$$r_c = \frac{h}{h_c} = \frac{l_c}{l} := \text{Rapporto di taglio} \quad (3.1)$$

Dove:

$l_c$  è la lunghezza del truciolo

$l$  è la lunghezza del taglio

Mentre:

$$F = K \cdot A \quad (3.2)$$

ovvero, la forza necessaria a tagliare il pezzo sarà proporzionale all'area  $A$  del piano di taglio dovuta dalla lunghezza del piano stesso per la profondità del pezzo in senso ortogonale alla figura 3.1b; in più sarà proporzionale alla pressione  $K$  esercitata dall'utensile sul pezzo. Inoltre, si può intuire che: per abbassare l'intensità della forza complessiva per il taglio sarebbe opportuno aumentare  $\phi$ , così da limitare l'estensione del piano di taglio e di conseguenza la sua area. Si può ottenere una stima dell'angolo di taglio tramite

$$\tan \phi = \frac{r_c \cos \alpha}{1 - r_c \sin \alpha} \quad (3.3)$$

considerando che il rapporto di taglio lo si può misurare abbastanza facilmente dato che: lo spessore di taglio lo si decide in base alla lavorazione da effettuare, mentre lo spessore del truciolo lo si può misurare abbastanza facilmente. Dunque è evidente che l'angolo  $\alpha$  lo si vuole molto grande, in modo da generare piani di taglio molto piccoli: garantendo la necessità di applicare una forza minore.

Risulta utile prestare attenzione alla successiva considerazione. Il valore di deformazione che si raggiunge con le lavorazioni per asportazione di truciolo è nettamente più alto che non le deformazioni per lavorazioni tramite deformazione. Giusto per dare un'idea dell'ordine di grandezza:

$$\dot{\gamma} = \frac{v_s}{d} = \frac{\cos \alpha}{\cos(\phi - \alpha)} \frac{v}{d} \left[ \text{s}^{-1} \right] \quad (3.4)$$

nella tecnica, si osservano i seguenti valori:

$$\text{Lavorazione per deformazione} \approx 1 \div 10 \left[ \text{s}^{-1} \right]$$

$$\text{Lavorazione per asportazione} \approx 1000 \left[ \text{s}^{-1} \right]$$

### 3.2.1 Fattore di attrito

Sappiamo che il fattore di attrito ricopre importante ruolo per quanto riguarda questo tipo di lavorazioni. Ci si deve prestare attenzione.

$$\mu = \frac{\tau_i}{p} \quad (3.5)$$

Di base, questa sarebbe la definizione principale di fattore di attrito. Si nota che passata la tensione tangenziale di Von Misess, l'attrito tende a calare, nonostante nell'equazione non sia previsto tale comportamento. Ciò è dovuto al fatto che per calcolare il fattore di attrito si considera un materiale indeformabile, quando nella realtà del taglio ortogonale, non può essere. Dunque il materiale sarà **indeformabile** fino alla tensione di Von Misess, passata quella bisogna considerarlo **deformabile**. Perciò l'equazione (3.5) non descrive completamente il comportamento. Si è sviluppato un **fattore di attrito** adatto a tale fenomeno:

$$m = \frac{\tau_i}{K} \quad (3.6)$$

Dove  $K$  è la tensione tangenziale all'interfaccia truciolo-utensile. Nella pratica viene preferito il fattore descritto dalla (3.6) perché più facile da calcolare. Oltre al fatto che permette di descrivere correttamente il fenomeno dello sticking.

**3.2.2 Definizione (Sticking):** Fenomeno di aderenza tra il truciolo e l'utensile.

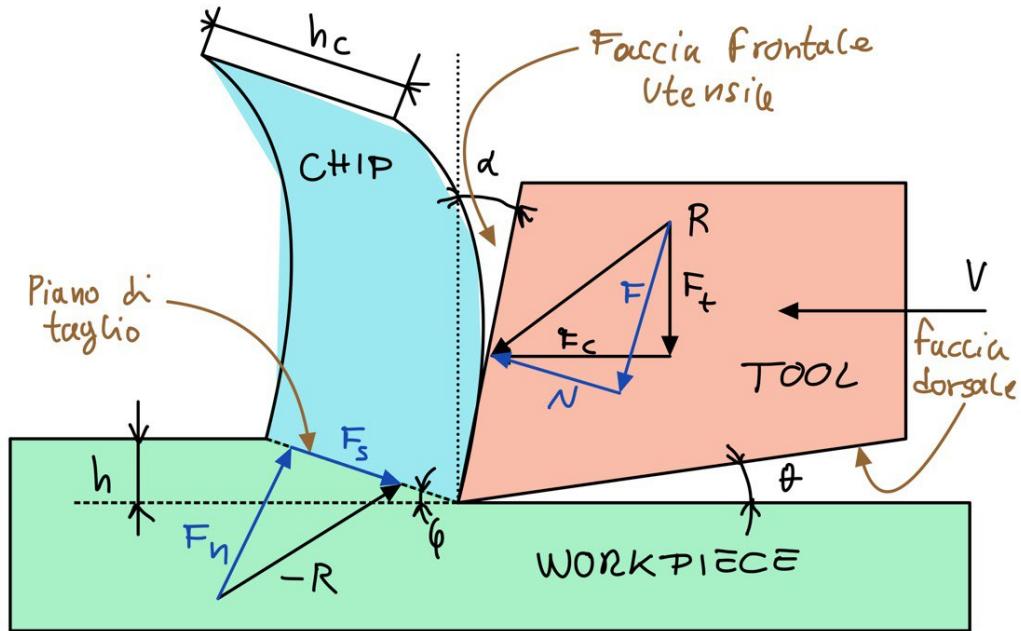
### 3.2.2 Valutazione delle forze

Per la valutazione delle forze messe in gioco per tale lavorazione si considereranno i tre attori separatamente e man mano sovrapponendone gli effetti.

#### Porta utensile

Considerando la scomposizione delle forze della figura 3.2. Al porta utensile si può, operativamente, applicare una cella di carico per valutare la risultante applicata. Celle di carico più moderne possono eventualmente valutare già le componenti di tale risultante. allora possiamo ottenere i moduli delle forze:

$$\begin{cases} F_c = R \cos(\alpha + \psi) & \text{Forza di taglio} \\ F_t = R \sin(\alpha + \psi) & \text{Forza di spinta dell'utensile} \end{cases} \quad (3.7)$$



**Figura 3.2:** Scomposizione delle forze per il taglio ortogonale

Si possono definire ulteriori scomposizioni di forze: se prima la scomposizione avveniva su proiezioni degli assi di riferimento rispetto al pezzo lavorato; ora si possono definire delle scomposizioni rispetto all'utensile.

## Utensile

Sempre in riferimento alla figura 3.2.

$$\begin{cases} N = F_c \cos \alpha - F_t \sin \alpha \\ F = F_c \sin \alpha - F_t \cos \alpha \end{cases} \quad (3.8)$$

L'angolo relativo tra  $R$  e  $N$  viene indicato con  $\beta$  e viene definito come **angolo d'attrito sulla faccia dell'utensile**. Vale:

$$\beta = \frac{F}{N} \approx \mu \quad (3.9)$$

Notare che  $\beta$  è una sottospecie di coefficiente di attrito, infatti dipende proprio da quest'ultimo.

## Pezzo lavorato

Lato pezzo lavorato si può vedere la totalità delle forze in gioco. In particolare si devono evidenziare le forze:

$F_n$  risulta essere un contributo idrostatico per il materiale, dunque ne aumenta la duttilità. Aspetto che rende il taglio più difficoltoso. Ciò si risolve aumentando l'angolo del piano di taglio  $\phi$  che si vedrà successivamente.

$F_s$  è la vera e propria forza resistente al taglio. Si sviluppa come relazione della pressione di taglio resistente del materiale e l'area del piano di taglio.

$$F_s = k \cdot A \quad (3.10)$$

Per rendere il taglio più agevole, si può ridurre l'area del piano di taglio nei modi che vedremo in seguito.

Riprendendo l'angolo del piano di taglio  $\phi$ , si hanno migliori condizioni lavorative nel caso questo risulti essere molto grande. Dalla letteratura si evidenziano le seguenti relazioni tra i vari angoli scomponibili le forze viste fino a prima:

$$\phi = 45^\circ - \frac{1}{2}(\beta - \alpha) \quad (3.11a)$$

$$\phi = 45^\circ - (\beta - \alpha) \quad (3.11b)$$

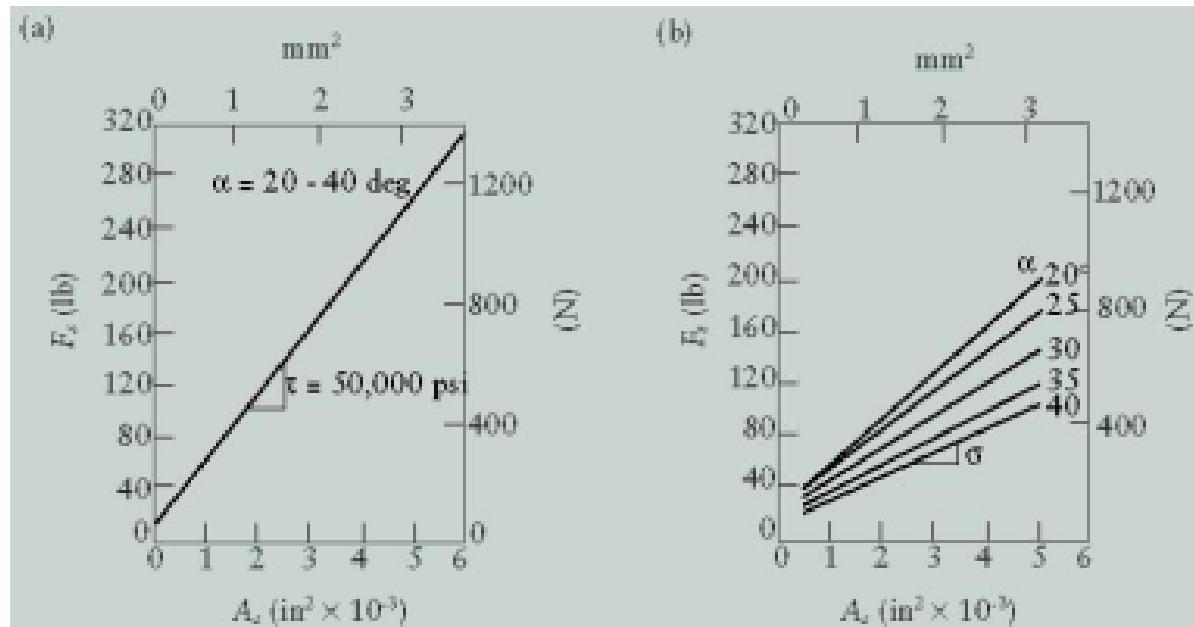
Sebbene indichino la relazione degli stessi parametri con due relazioni differenti (3.11), entrambe hanno uno scopo preciso e nascono da considerazioni differenti.

- (3.11a) Si sviluppa partendo dalla considerazione che il sistema tenda a consumare la minima energia.
- (3.11b) Viene detta di Upper Bond: ovvero ha l'obiettivo di valutare la massima forza necessaria per eseguire il taglio.

Per entrambi i casi risulta evidente che per aumentare  $\phi$  si possono percorrere due strade:

- ↙  $\beta$  siccome  $\beta$  dipende dall'attrito tra truciolo e utensile, indipendentemente dallo sticking, si può abbassare come angolo lubrificando l'interfaccia tra i due.
- ↗  $\alpha$  Aumentare l'angolo della faccia dell'utensile non è sempre una strada percorribile, infatti si avrebbero utensili molto fini e fragili che tenderebbero a consumarsi molto facilmente.

Nel grafico 3.3.(a) è rappresentato l'andamento della forza di taglio  $F_s$  giacente sul piano di taglio. Si osserva che tale forza aumenta all'aumentare dell'area del piano di taglio. Dunque è importante diminuire proprio quest'ultima: attraverso le strategie per



**Figura 3.3:** Andamenti delle forze per il taglio ortogonale

aumentare  $\phi$  viste in precedenza. Oltretutto tale andamento non è influenzato dall'angolo di spoglia superiore. L'ipotesi che porta a tale costruzione sta nel fatto che il materiale è supposto non incrudente. Infatti: raggiunto tale valore di sforzo tangenziale  $\tau$  il materiale si rompe. Nel caso di materiale incrudente: si avrà una curva più che lineare, in quanto la deformazione porterà all'irrigidimento nella zona di taglio che necessiterà di maggiore forza per avere la separazione del materiale.

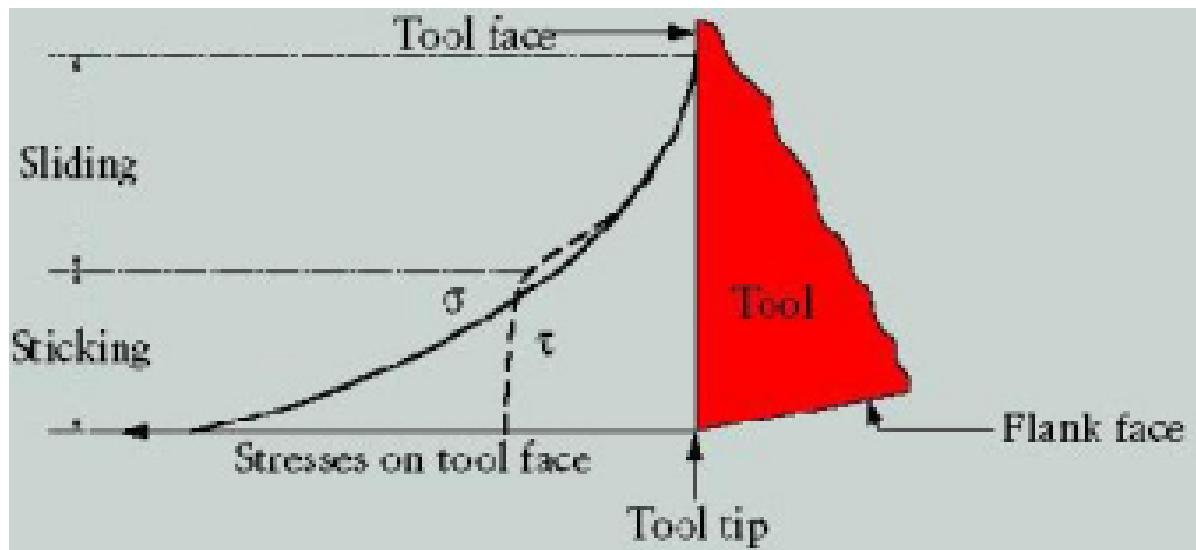
Nel grafico 3.3.(b) viene rappresentata la forza normale al piano di taglio  $F_n$ . Questa dipende dall'angolo di spoglia superiore. L'effetto di tale forza è stato già evidenziato: questa fornisce una specie di compressione idrostatica sul piano di taglio portando il materiale ad essere più duttile. Ciò spesso si traduce in un truciolo continuo che però è problematico per la continuazione della lavorazione: in quanto ingombrante e pericoloso.

Nel grafico 3.4 viene riportato il dettaglio sulla faccia superiore dell'utensile. Si possono vedere due sezioni distinte:

**Sliding** in questa sezione si presenta lo scivolamento del truciolo sulla faccia dell'utensile.

Questo porta una cera forza resistente contro l'utensile di tipo  $\tau$ : ovvero di sforzo tangenziale. Si ha uno strisciamento completamente regolato dal coefficiente di attrito. Tale resistenza si annullerà nel momento in cui c'è distaccamento tra truciolo e faccia.

**Sticking** nella zona di adesione si manifesta un particolare fenomeno per cui il materiale del lavorato si accumula sulla punta dell'utensile. Ciò permette di generare una zona di ristagno che favorisce la separazione del materiale tra quello tagliato e il truciolo. Di fatto in alcune occasioni può essere benefico per il tagliente in quanto diventa uno strato protettivo. La resistenza portata da tale fenomeno diventa di pura deformazione  $\sigma$ .



**Figura 3.4:** Tipologia di forze prementi sulla faccia dell’utensile

Al momento non si è ancora approfondita la finalità dell’angolo di spoglia inferiore  $\theta$ . Idealmente servirebbe ad evitare lo strisciamento tra utensile e lavorato. Siccome nella realtà bisogna considerare anche il ritorno elastico, non è possibile ottenere un perfetto distaccamento tra utensile e lavorando. Dunque un po’ di strisciamento si verifica in qualsiasi occasione. Ciò provoca usura dell’utensile. Tra l’altro questo tipo di usura è la più severa per l’utensile.

### 3.3 Taglio ortogonale realistico

Il taglio del materiale non avviene più nel piano di taglio, bensì sulla zona di taglio detta anche **Zona di taglio primaria** mostrato in figura 3.5a.

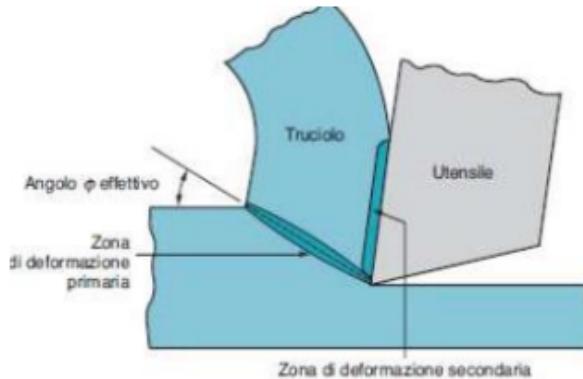
Inoltre si osserva una zona deformata plasticamente, per cui si presenta un incremento della resistenza pari a quasi 3 volte la durezza nominale del pezzo lavorato.

Analizzando il comportamento del truciolo si possono verificare delle situazioni, come illustrato in figura 3.5b:

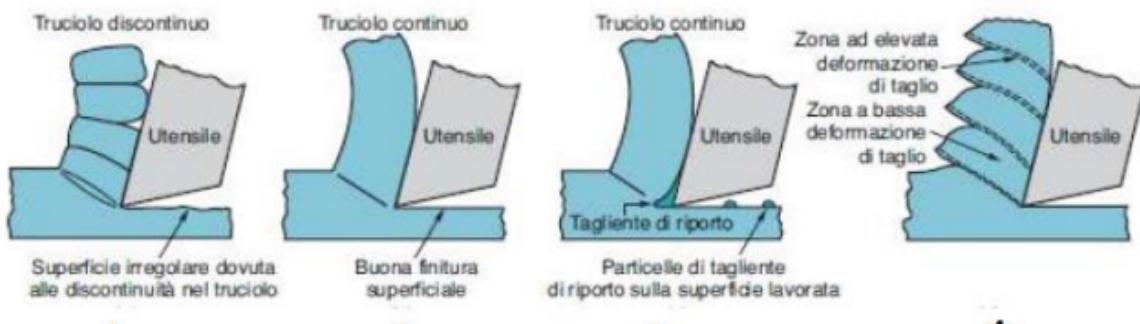
#### 3.3.1 Truciolo continuo

Si verifica per velocità abbastanza basse. Come dice il nome Truciolo forma un continuo filamento di materiale. Risulta più semplice lubrificare la faccia dell’utensile, abbassando  $\beta$  come avevamo visto in precedenza per diminuire la dimensione del piano di taglio. Dunque la zona di taglio resta più sottile e la superficie uscirà dalla lavorazione con una finitura migliore.

Se da questa situazione si aumenta la velocità di lavorazione, si va a formare una zona detta: **tagliente di riporto**. Ciò è dovuto all’aumento della velocità con conse-



(a) Schematizzazione del taglio ortogonale realistico



(b) Tipologie di truciolo

**Figura 3.5:** Taglio ortogonale reale

guente formazione della zona di ristagno davanti alla faccia dell'utensile. In particolare il tagliente di riporto:

- $\alpha$  aumenta per via per effetto della zona di ristagno, per ciò si abbassa la forza di taglio.
- In qualche misura protegge la faccia dell'utensile.
- Può depositarsi sulla faccia del lavorato intaccandone la finitura superficiale.

Aumentando ulteriormente la velocità; la zona di taglio primario si assottiglia ulteriormente. Comincia ad instaurarsi il fenomeno dello *sticking*. Il fenomeno si deve principalmente al riscaldamento del materiale il quale crea adesione sulla faccia del tagliente. Sarà, dunque, necessario aumentare la forza di taglio.

Si può già intuire che la velocità di taglio sarà strettamente legata alla temperatura generata durante la lavorazione.

Rimanendo nel tema del truciolo continuo si può verificare una situazione di truciolo continuo ma ondulato

### 3.3.1.1 Truciolo continuo ondulato

È dovuto ad una variazione periodica nella forza di taglio. Possono esserci diversi motivi per cui si verifichi tale variazione:

- Superficie rugosa, limita lo scorrimento del tagliente.
- Presenza di vibrazioni autoeccitate: se le vibrazioni sono dovute a forti variazioni nella superficie di taglio.
- Distacchi del tagliente di riporto che va ad aderire alla superficie del materiale lavorato. Impone una maggiore forza perché l'utensile "deve" far aderire tale riporto sulla superficie.
- Vibrazioni forzate: generate dalla macchina e in genere dovute agli elementi elastici della macchina.
- Quando si rompe il tagliente di riporto, portandosi via anche un pezzo del tagliente vero e proprio.

Altra situazione particolare, di cui tenere nota, è la casistica in cui si forma il truciolo a dente di sega.

### 3.3.1.2 Truciolo continuo a dente di sega

Costituito da sezioni a diversa deformazione, la successione di zone spesse a bassa deformazione a zone fine di alta deformazione. Le cause di tale comportamento è da imputarsi a:

- bassa conduttività termica del materiale, per cui non riesce a smaltire il calore generato dalla lavorazione.
- Ciò spiega l'alternanza delle zone ad alta deformazione e bassa deformazione: le sezioni a bassa deformazione sono caratterizzate da un'alta temperatura relativa per cui l'utensile taglia più facilmente il materiale. Una volta asportata una sezione di materiale, viene automaticamente smaltito del calore "bloccato" nel materiale. Dunque la sezione successiva trova un calore minore, per cui il tagliente fa più fatica a tagliare e deforma di più il materiale. Per questo motivo le sezioni ad alta deformazione sono più fine.

Ultima casistica di truciolo, è quella del truciolo discontinuo.

### 3.3.2 Truciolo discontinuo

Si verifica in situazioni di velocità estremamente basse su macchine scadenti a bassa rigidezza. Altre situazioni per cui si va ad avere truciolo discontinuo sono:

- Per materiali che contengono inclusioni e fasi secondarie che alzano le tensioni. Ciò provoca delle continue rotture di truciolo.
- Situazioni di stick-slip.

Sebbene il truciolo continuo sia ricercato per favorire una finitura superficiale migliore, spesso non è possibile tenere trucioli particolarmente lunghi. Durante la lavorazione un truciolo lungo può essere d'intralcio all'operatore e alla macchina.

Allora si ha la necessità di rompere il truciolo.

### 3.3.3 La rottura del truciolo

È particolarmente facile coi materiali fragili, più complicato per quei materiali duttili che tendono a formare dei trucioli continui. Allora si ricorre a opportuni **rompi-truciolo**, inserti che possono essere fissati all'utensile o già disegnati su esso, per favorire la rottura del truciolo ponendo ulteriore deformazione al materiale asportato. I rompi-truciolo hanno uno specifico valore efficace di rottura del truciolo dipendente dalla profondità dello spessore indeformato: questa è una caratteristica della forma e dimensione geometrica del rompi-truciolo. In figura 3.6 un dettaglio.



**Figura 3.6:** Esempi di rompi-truciolo

## 3.4 Taglio obliquo

Viene sfruttato maggiormente dalle aziende. Garantisce una lavorazione che necessita di maggiore forza per il taglio, ma la vita del utensile è più lunga.

A differenza del taglio ortogonale dove si veniva a formare un truciolo continuo a forma di spirale. Nel taglio obliquo si forma un truciolo a forma elicoidale, che ha una propria tendenza geometrica a spostarsi via dal punto di lavorazione. Si evita la necessità di rompere il truciolo, anche se è una pratica che comunque viene mantenuta. È opportuno definire un nuovo angolo di spoglia superiore.

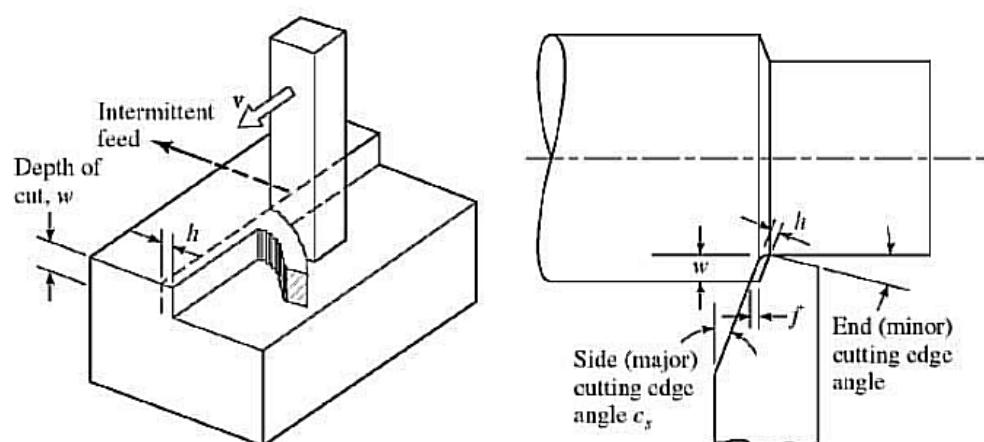
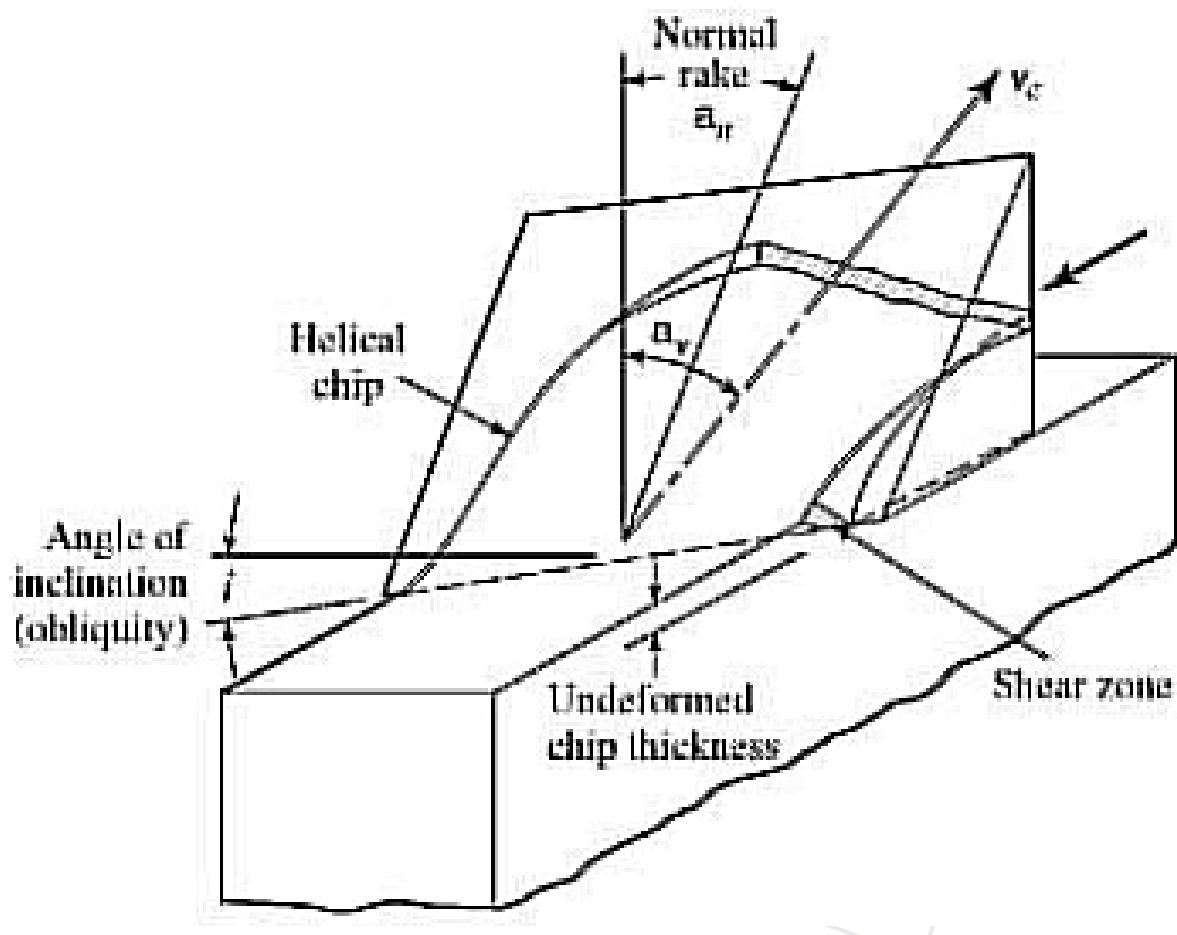
$$\alpha_e := \text{Angolo di spoglia efficace} \quad (3.12)$$

$$\alpha_n := \text{Angolo di spoglia normale} \quad (3.13)$$

$$\text{In generale: } \alpha_e > \alpha_n \quad (3.14)$$

Vale che più il tagliente è inclinato, più aumenta  $\alpha_e$  e di conseguenza  $F_c$  diminuisce.

Nel caso in cui il tagliente non sia più grande del pezzo in lavorazione, lo spessore del truciolo indeformato non è più sufficiente a descrivere i fenomeni legati a questo. Dunque è necessario parlare di **avanzamento f**. Inoltre si introduce la **profondità di passaggio w**.



**Figura 3.7:** Il taglio obliquo

### 3.4.1 Tornitura

Un esempio di tornitura è riportato alla figura 3.7c.

- utensile con tagliente inclinato
- $f$  è ortogonale al tagliente e rappresenta l'avanzamento;
- $w$  è la profondità di passata
- $h$  è lo spessore di truciolo indeformato.

Con l'utensile inclinato si ha una maggiore forza necessaria al taglio, però si aumenta considerevolmente la durata dell'utensile. Indubbiamente la caratterizzazione del tagliente risulta più complessa. Si ha l'ulteriore vantaggio di avere un utensile che può presentare più taglienti.

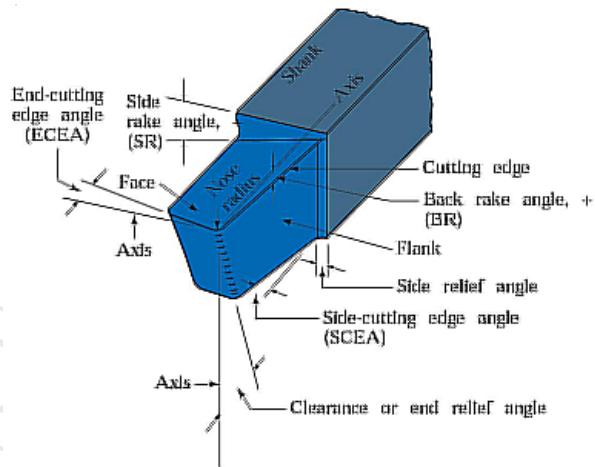
### 3.4.2 Calcolo della forza ed energia

Siccome per via del tipo di lavorazione non siamo in grado di sfruttare la deformazione per flusso plastico a causa della velocità decisamente superiore. È decisamente importante sapere quanta energia o potenza è necessaria per effettuare la lavorazione. Perché tale potenza sarà quella che il motore della macchina deve fornire all'utensile.

A differenza della lavorazione per deformazione plastica in cui la "pressa" deve fornire una certa pressione per permettere la deformazione. Nell'asportazione si possono cambiare alcuni parametri in base anche punto della lavorazione si è. Continuando a lavorare il pezzo.

Resta evidente come la parametrizzazione della lavorazione sia definitivamente importante: in modo da garantire la continuazione della lavorazione, cambiando alcune condizioni senza interromperla. Anche per il fatto che fermendo la lavorazione peggiora la finitura.

Nella definizione dell'energia necessaria si sa che si va a commettere un'errore di circa il 20%. Di fatto sarebbe necessario conoscere  $\beta$ , ma non è facile da valutare. Allora si può valutare la **pressione di taglio**.



**Figura 3.8:** Esempio di utensile per tornitura

$$p_c = \frac{\text{Componente parallela alla velocità di taglio}}{h \cdot w} \quad (3.15)$$

Per ottenere una forma di energia basta integrare la pressione o forza per la lunghezza del lavoro eseguito ovvero:

$$l := \text{lunghezza di taglio} \quad (3.16)$$

### 3.4.1 Definizione (Pressione ed energia di taglio specifica):

$$p_c = \frac{F_c}{h \cdot w} \quad (3.17a)$$

$$E_1 = p_c \cdot \frac{l}{l} [\text{Ws/m}^3] \quad (3.17b)$$

Dove  $p_c$  è la pressione specifica di taglio e  $E_1$  è l'energia specifica.

**3.4.2 Definizione (Fattore di rimozione):** Si può definire anche il Fattore di rimozione del materiale:

$$k_1 = \frac{1}{E_1} \quad (3.18)$$

dove  $k_1$  rappresenta la quantità di materiale asportato da una macchina a motore a potenza unitaria.

I 3 parametri non sono costanti per un materiale perché dipendono anche dai parametri di processo quali spessore di truciolo indeformato, angolo di spoglia e velocità di taglio. L'energia spesa nella zona di taglio primaria e la quantità di materiale rimosso sono proporzionali allo spessore di truciolo indeformato.

$$E = k \cdot h \cdot p \cdot l \quad (3.19)$$

Nella zona di taglio primaria la pressione specifica, l'energia specifica e il fattore di rimozione del materiale sono costanti del materiale. L'energia consumata sul dorso dell'utensile è indipendente dallo spessore di truciolo indeformato, possiamo ritenerla quasi costante. Quindi vale:

$$\frac{E_d}{h \cdot p \cdot l} \neq \text{cost.} \quad (3.20)$$

A questo punto si è definita una relazione in cui si può già definire la forza necessaria. C'è da tenere in considerazione l'usura dell'utensile: in quanto quest'ultima tende a richiedere una maggiore pressione da parte del tagliente per tagliare. Siccome l'usura del tagliente è un argomento che richiede la considerazione di diversi parametri e che tali non possono sempre essere determinati così facilmente. Semplicemente si aggiunge un 30% in più all'energia necessaria.

Ulteriori parametri derivati dai precedenti sono:

**3.4.3 Definizione (Ulteriori Parametri):** Sono delle derivazioni dei parametri visti precedentemente.

$$E = E_1 \left( \frac{h}{h_{ref}} \right)^{-\alpha} = E_1 \cdot h^{-\alpha} \quad (3.21)$$

Dove  $E$  è l'energia di lavorazione,  $h_{ref} = 1\text{mm}$  è lo spessore indeformato di riferimento e  $\alpha \approx 0.3$ . Da cui si può definire la potenza necessaria per la lavorazione:

$$\text{Power}(W) = \frac{E \cdot V_t}{\eta} \quad (3.22)$$

Dove  $V_t$  è la velocità di taglio,  $\eta$  il rendimento della macchina. Da cui si può ottenere la forza necessaria per il taglio:

$$F_c = \frac{\text{Power}(W)}{v} \quad (3.23)$$

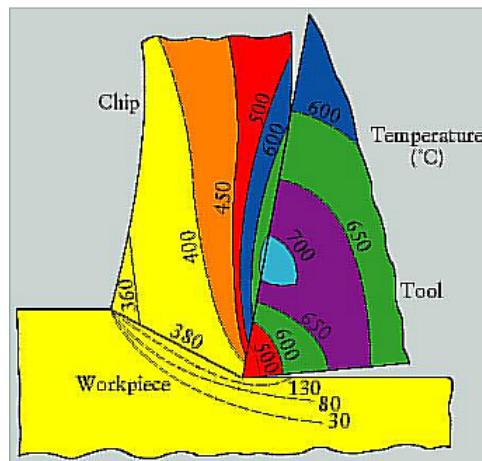
### 3.4.3 Temperature

Siccome la lavorazione prevede di "muovere" del materiale dentro se stesso questo provoca un accumulo di energia danti alla faccia dell'utensile. Tale energia rimane nella maggior parte nel truciolo.

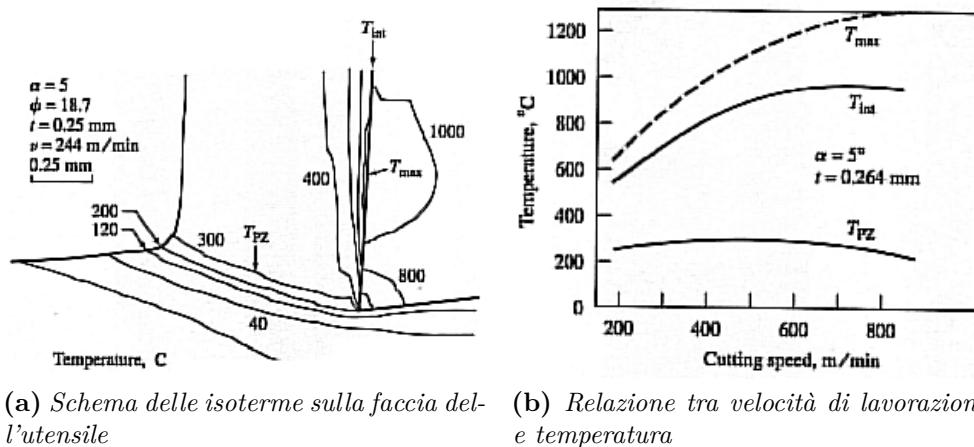
Come si vede dalla figura 3.9, le temperature raggiunte non sono da trascurare: si può arrivare a  $\approx 1000^\circ\text{C}$  sulla faccia dell'utensile. Sappiamo che con l'aumento della temperatura, aumentano il numero di dislocazioni interne al materiale che diventa più duttile dunque più facile da lavorare.

La maggior parte dell'energia resta interna al truciolo che, portando con se del calore, abbassa la temperatura del lavorato. Resta il calore trasferito all'utensile, il quale tende ad aumentare la temperatura considerevolmente. Infatti, come si vede proprio dalla figura 3.9, è proprio l'utensile a mostrare le temperature più alte. Ciò impone che il materiale dell'utensile debba essere di un materiale alto resistente a caldo.

Come fatto in precedenza, si è cercato di relazionare la temperatura con la velocità di lavorazione: legame che fisicamente è noto ma non così facile da porre analiticamente.



**Figura 3.9:** Analisi termica dell'asportazione di truciolo



**Figura 3.10:** Temperature durante le lavorazioni ad asportazione

$$T_t = E \left( \frac{v \cdot h}{k \cdot \rho \cdot c} \right)^{1/2} \quad (3.24)$$

Dove:

- $E_1$  Energia specifica
- $v$  Velocità di taglio
- $h$  Spessore di truciolo indeformato
- $k$  Conduttività termica
- $\rho$  Densità
- $c$  Calore specifico

Se ne ottiene una stima della temperatura media sulla faccia dell'utensile. Come spesso succede nei sistemi fisici reali, tutta l'energia donata dalla macchina al materiale viene trasformata in calore. Indubbiamente durante le lavorazioni non si deve superare la temperatura di fusione del materiale lavorato: altrimenti si va ad ottenere una lavorazione molto grossolana di cui non si riesce a controllarne i parametri. I materiali a bassa fusione risultano più facili da lavorare. Inoltre, per lavorazioni di finitura particolarmente restrittive, bisogna considerare le variazioni dimensionali dovute alla dilatazione termica.

### 3.4.4 Fluidi da taglio

In industria ed artigianato, queste lavorazioni vengono spesso effettuate con l'assistenza dei fluidi da taglio. Questi hanno diverse funzioni per la lavorazione, tipo:

**Lubrificazione** si cerca di abbassare l'attrito nella lavorazione, per favorire un'asportazione più agile. Il problema sta nel portare il fluido nella zona di lavorazione, impedito del movimento del truciolo. Perciò aumentando la velocità di lavorazione di ha una lubrificazione meno efficacie.

**Raffreddamento** Diminuendo la temperatura sulla faccia dell'utensile si può lavorare a velocità più alte. Al contempo questo rappresenta un problema: se l'utensile non è costantemente immerso nel materiale, il raffreddamento potrebbe diventare uno shock termico per via delle forti variazioni di temperature.

**Rimozione del truciolo** Utilizzando dei sistemi ad alta pressione si possono sfruttare gli utilizzi precedenti mentre si spostano i trucioli dalla zona di lavorazione.



## 3.5 Lavorazioni al trapano

È una macchina utensile molto diffusa. In realtà realizza una sola lavorazione: crea dei fori. Data la necessità di creare dei fori, se ne capisce la fondamentalità.

dalla figura 3.12a si può vedere che esistono diverse punte da trapano. Si può già fare un confronto tra le punte da trapano e gli utensili monotagliente visti per il tornio. In genere l'utensile monotagliente tende a flettere parecchio, mentre nelle punte da trapano le forze sono bilanciate per via della forma del tagliente. In più le punte presentano delle scanalature elicoidali che dovrebbero assolvere a due funzioni:

- rimuovere il truciolo dalla zona di taglio
- favorire la lubrificazione del tagliente

In realtà non fanno correttamente nessuna delle due operazioni.

Nella foratura le forze sono bilanciate. Più importante è da considerare: Man mano che ci si avvicina all'asse della punta i taglienti lavorano ad una velocità di taglio minore, per cui la finitura superficiale peggiora. È per questo motivo che i taglienti delle punte da trapano non arrivano al centro della punta. Dunque la punta è realizzata con forma conica in modo tale da spostare il materiale in lavorazione verso le zone di lavorazione laterali. Insomma funge da scalpello allontanando il materiale dall'asse di rotazione. Saranno dopo i taglienti ad asportarlo effettivamente. Tra l'altro, la forza per spostare il materiale è la maggiore parte di forza utilizzata per tale lavorazione. Infatti di solito si utilizza prima una foratura più fina per una prima asportazione, poi viene eseguita la foratura principale che porta il foro alla dimensione desiderata.

Ovviamente lo scalpello della punta si usura e dunque si dovrà applicare maggiore forza alla punta. Per cui la forma dello scalpello si è evoluta in modo da rendere minore la forza di spinta da applicare alla punta. In più, sulle scanalature elicoidali sono presenti delle scanalature ulteriori che fungono da rompitruciolo.

Ulteriore problematica è quella dello spostamento dell'asse della punta. Allora si utilizza una punta da centri per "indicare" alla punta da trapano la direzione di foratura.

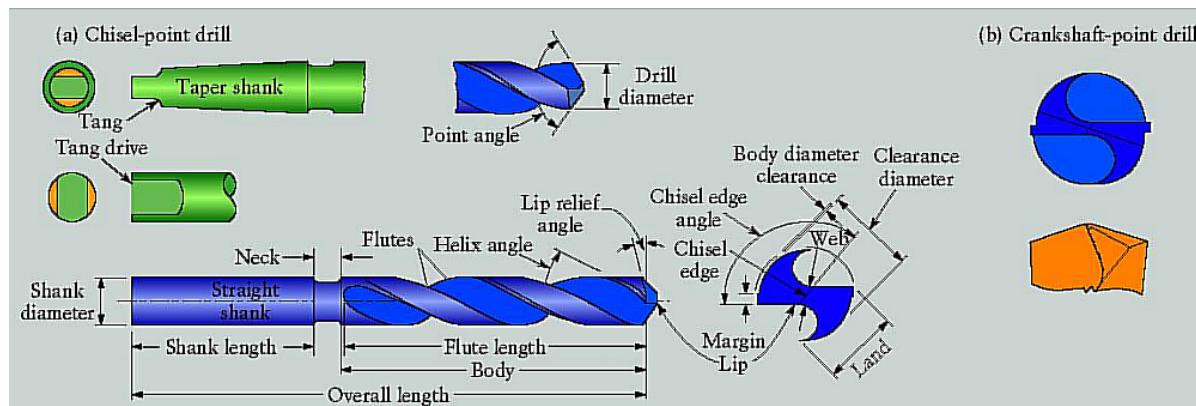
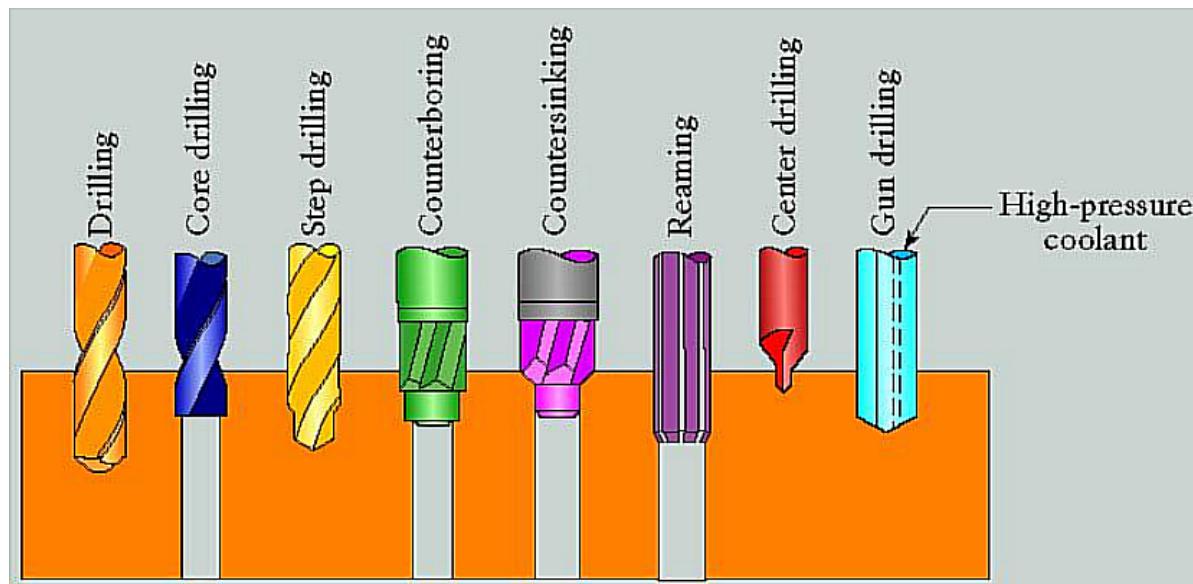
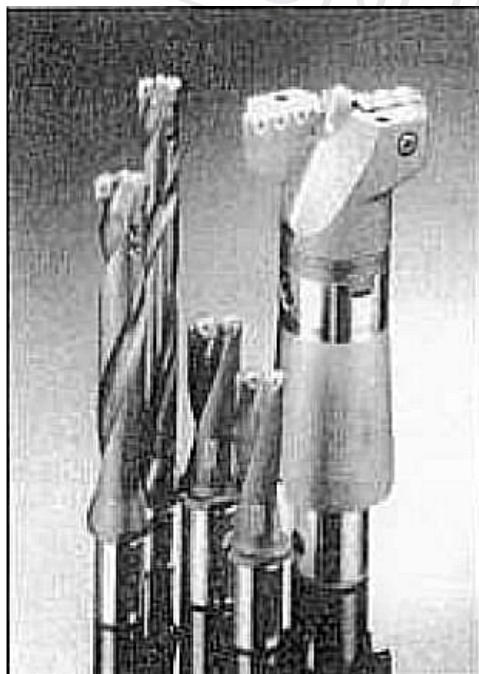


Figura 3.11: Alcune punte da trapano per diverse forature



(a) Principali punte da trapano



(b) Punte per foratura



(c) Esempi di meccchie

**Figura 3.12:** Varie tipologie di punte da trapano

L'angolo dell'elica rappresenta l'angolo di spoglia periferica della punta. L'angolo di spoglia diminuisce avvicinandosi al centro della punta. Per favorire lo spostamento del truciolo, spesso si utilizzano delle punte con angolo d'elica particolarmente elevato.

Dove c'è dello spazio grigio indica il fatto che si deve eseguire un prima foratura prima di usare quell'utensile.

Con riferimento alla figura 3.12a, rispettivamente sono:

1. Punta da trapano classica;
2. Va usato dopo l'utensile precedente e semplicemente allarga il foro
3. Realizza un foro a due diametri detta anche *step-drilling*
4. Realizza un gradino su un foro già realizzato, viene detta anche *lamatura*
5. Stesso obiettivo della precedente *Utensile a lamare*
6. stesso del precedente *Utensile a svasare*
7. Utensile di *alesatura* va semplicemente a rifinire il foro fatto in precedenza.
8. Punta da centri, realizza un piccolo foro per guidare la punta da trapano.
9. È un utensile utilizzato in particolare per lavorazioni su lamiere.

In genereale le punte da trapano sono degli utensili di materiali monoblocco. Esistono anche delle punte da trapano che presentano degli inserti. Certo si hanno dei fori un po' magiori per via delle dimensioni degli inserti. Eventualmente si ricorre a dei trattamenti termochimici per aumentare la durata della punta.

Ulteriori utensili sono mostrati in figura 3.12c. Le Mecchie sono utilizzate per realizzare fori di piccola profondità. Le meccine di forma conica permettono di realizzare dei fori in base alla profondità a cui si spinge la punta a diametro variabile. Spesso usate per lavorazioni su lamiere.

WORKPIECE MATERIAL	SURFACE SPEED m/min	FEED, mm/rev		DRILL DIAMETER 1.5 mm	RPM 12.5 mm
		1.5 mm	12.5 mm		
Aluminum alloys	30-120	0.025	0.30	6400-25,000	800-3000
Magnesium alloys	45-120	0.025	0.30	9600-25,000	1100-3000
Copper alloys	15-60	0.025	0.25	3200-12,000	400-1500
Steels	20-30	0.025	0.30	4300-6400	500-800
Stainless steels	10-20	0.025	0.18	2100-4300	250-500
Titanium alloys	6-20	0.010	0.15	1300-4300	150-500
Cast irons	20-60	0.025	0.30	4300-12,000	500-1500
Thermoplastics	30-60	0.025	0.13	6400-12,000	800-1500
Thermosets	20-60	0.025	0.10	4300-12,000	500-1500

**Figura 3.13:** Velocità consigliate di trapanatura

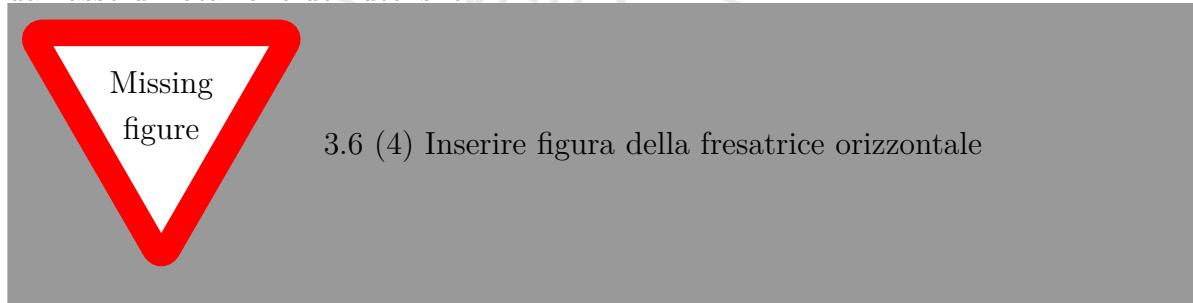
### 3.5.1 Tipologie di trapani



Le punte da alesaggio hanno scanalature piccole, questo perché si ha meno materiale da rimuovere, in più si ha una maggiore rigidezza dell'utensile per via del maggiore spessore del centro. In generale gli utensili alesatori hanno angoli di elica sono molto molto piccole o addirittura cilindriche.

## 3.6 Fresatura

È la lavorazione più versatile che si può trarre in officina, permette di realizzare la più grande varietà di forme. Un esempio è quello della fresatrice orizzontale: determinato dall'asse di rotazione dell'utensile.



L'utensile può presentare taglienti elicoidali sia cilindrici.

Siccome la varietà di lavorazioni è alta, anche la gamma di utensili è piuttosto ampia.

L'evoluzione della lavorazione ha portato al fatto che gli utensili non sono sostenuti da due "cerniere". Piuttosto si utilizzano utensili fissati a singolo punto. Il tipo ideale di fresatura si chiama *fresatura periferica*.

### 3.6.1 Fresatura periferica

Come anticipato, l'utensile può essere ad elica o a scanalature cilindriche. In genere si preferisce il tagliente a d'elica perché subisce meno urti e si possono avere più taglienti immersi sul materiale contemporaneamente. Le eliche possono essere in concordanza o opposizione. La differenza, oltre che alle direzioni di lavorazione e alimentazione sta anche nel metodo di asportazione. Infatti nella lavorazione in concordanza il tagliente incontra immediatamente la superficie del lavorato. Ciò provoca urti più alti al tagliente

e in potrebbe incontrare pure degli ossidi che rendono il materiale più duro. Mentre la lavorazione in opposizione presenta un problema di deformazione elastica: siccome lo spessore indeformato è nullo, il talgiente andrà a schiacciare il materiale andandolo a subire il successivo comportamento elastico.

In generale si sfrutta la fresatura in concordanza nel caso in cui si predilige una migliore finitura superficiale e il materiale non è stato trattato a caldo: per cui non presenta ossidi superficiali che potrebbero consumare molto rapidamente i taglienti. Altrimenti si sfrutta la fresatura in opposizione al netto delle peggiori tolleranze dimensionali ottenibili per via del ritorno elastico e la maggiore rigidità della macchina necessaria per via dello scambio di forze che si va a verificare durante la lavorazione.

La lavorazione in definitiva viene detta anche *spianatura*. A differenza di quanti visto per la piallatrice o l'italatrice, la lavorazione risulta più veloce in quanto non è necessaria la corsa di ritorno e l'utensile può essere parecchio largo.

La spianatura può essere realizzata anche tramite utensile a sbalzo monotagliente.

## 3.6.2 Fresatura verticale

In questo caso si ha l'asse dell'utensile in verticale rispetto al lavorato. Attenzione che l'utensile è a sbalzo e non più fissato a due punti, quindi generalmente più rigido. Può essere che queste macchine sfruttino una tecnologia ibrida per cui possono realizzare sia lavorazioni in verticale che in orizzontale.

Come mai si preferisce un'utensile a sbalzo rispetto ad uno più rigido magari fissato in due punti?

È più facile cambiare utensile e può essere fatto automaticamente. Anche l'accessibilità alla zona di lavoro non è da sottovalutare. L'affermazione di tali macchinari è, dunque, puramente pratico. Per cui si preferisce che l'utensile sia a sbalzo.

### 3.6.2.1 Fresa a codolo

La fresa a codolo è molto simile ad un trapano, ma la punta non presenta lo scalpello in virtù del fatto che l'elica non ha lo scopo di effettuare una foratura. Bensì l'elica ha lo scopo di evitare degli urti del tagliente che teoricamente potrebbe essere perfettamente cilindrico. La tipica lavorazione di questa macchina è l'ottenimento di oggetti a piani paralleli. Si ottengono dei gradini per via della lavorazione a piani paralleli, quindi sarà necessaria una successiva passata di finitura per ottenere una forma continua. Tra l'altro, i piani non per forza devono essere orizzontali, possono essere anche verticali o a diversa inclinazione. Indubbiamente l'automazione di queste macchine è fondamentale. Le quali possono realizzare delle forme che non sarebbero ottenibili con altre macchine. In genere le macchine ad alta automazione vengono anche chiamate *centro di lavoro*. Sono delle macchine ad alta automazione che uniscono i vantaggi delle principali lavorazioni per asportazione di truciolo. Realizzano lavorazioni su tutte e 5 le facce del pezzo (La faccia di riferimento è quella appoggiata al portapezzo). In inglese FMS.

Una prodotto tipico di queste lavorazioni sono gli stampi.

## Il controllo numerico

**Asse controllato** quando di quell'asse se ne può controllare posizione e velocità

Quanti assi controllati per ogni tipo di lavorazione?

Per il trapano ad esempio è sufficiente un solo asse, l'avanzamento della punta. Per il tornio ne bastano due: uno in direzione ortogonale all'asse di rotazione del pezzo e uno in direzione parallela. Per la fresatrice invece sono 3.

Negli assi mandrino, si controllano solamente la velocità quindi non viene considerato come asse controllato.

Quando si parla di macchine a più assi (4,5) si possono avere delle rotazioni dell'utensile. Eventualmente Si possono sfruttare degli utensili a testa sferica (opportunamente inclinati per non avere velocità nulle sull'asse di rotazione).

## 3.7 Taglio con sega

Risulta una forma di fresatura, con dei taglienti molto fini. In genere si sfrutta un'utensile cilindrico molto fino al quale vengono attaccati i taglienti che possono essere di materiale diverso da quello dell'utensile stesso. Viene spesso utilizzata per separare due parti di materiale. In figura 3.14a ne sono presentate alcune.

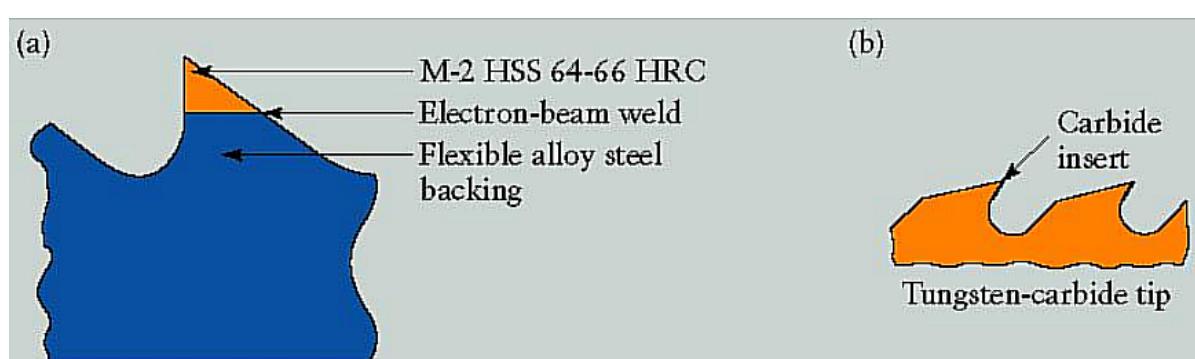
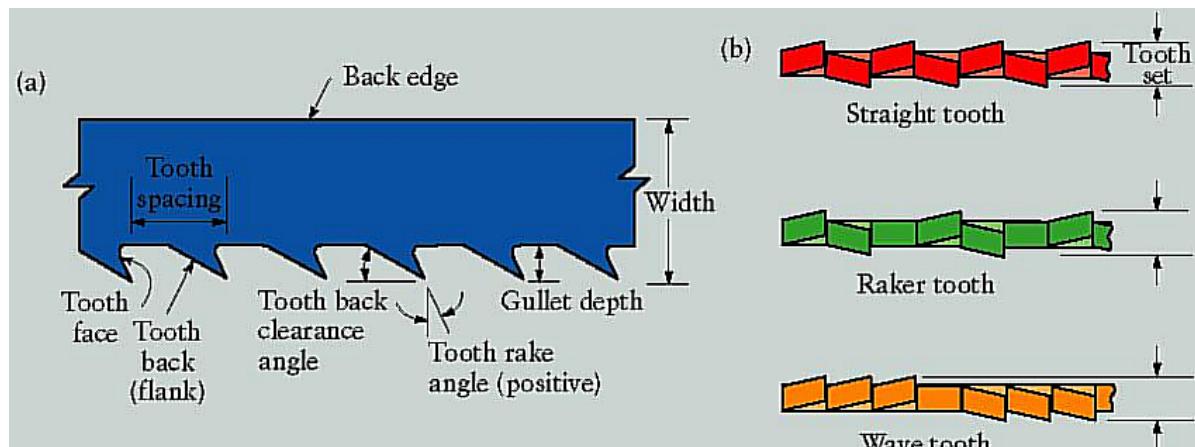
## 3.8 Broccatura e taglio di filetti

### 3.8.1 La broccatura

si ha sempre un'utensile di forma, di cui se ne controlla solo il moto primario. Ciò è possibile perché l'avanzamento viene realizzato per cui sarà il tagliente ad avanzare autonomamente. La maggior parte del materiale verrà asportata di taglienti detti di sgrossatura per poi essere finiti dai taglienti di finitura. Ad ogni componente da realizzare il suo utensile.

Solitamente si eseguono dei fori non circolari. Si effettua da prima un foro circolare per poi passare con la *broccia*, in figura 3.15a, che realizza forme particolare come richiesto.

Si tratta di un utensile parecchio costoso per via del fatto che è un'utensile massiccio. Viene utilizzato solitamente per la produzione in grande serie, per ammortizzare meglio il costo. I taglienti asportano il materiale in maniera progressiva, in figura 3.15b, a differenza di quanto visto per altri utensili precedenti. Da considerare l'eventuale deflessione dell'utensile posta dalla resistenza meccanica del materiale lavorato, soprattutto



**Figura 3.14:** Breve descrizione delle seghe industriali

per broccature esterne. Per quelle interne non sussiste il problema. La boccia può essere spinta nel materiale oppure tirato. Se spinto si sfruttano delle brocce piuttosto corte per via dell'ampia deflessione che si va a generare. Discorso diverso nel caso in cui l'utensile viene tirato, per cui si possono avere brocce fino a 2m.

### 3.8.2 Filettature

L'operazione non è molto diversa da quella precedente: cambia il tipo di moto applicato all'utensile: nella filettatura si ha un moto di rotazione elicoidale per cui l'utensile avanza radialmente e longitudinalmente.

Normalmente la filettatura viene realizzata tramite deformazione plastica, si ha incravamento per lavorazione a freddo, non si asporta materiale e dunque le fibre del materiale non vengono tagliate orientandole in senso assiale rispetto alla filettatura dando ulteriore resistenza meccanica.

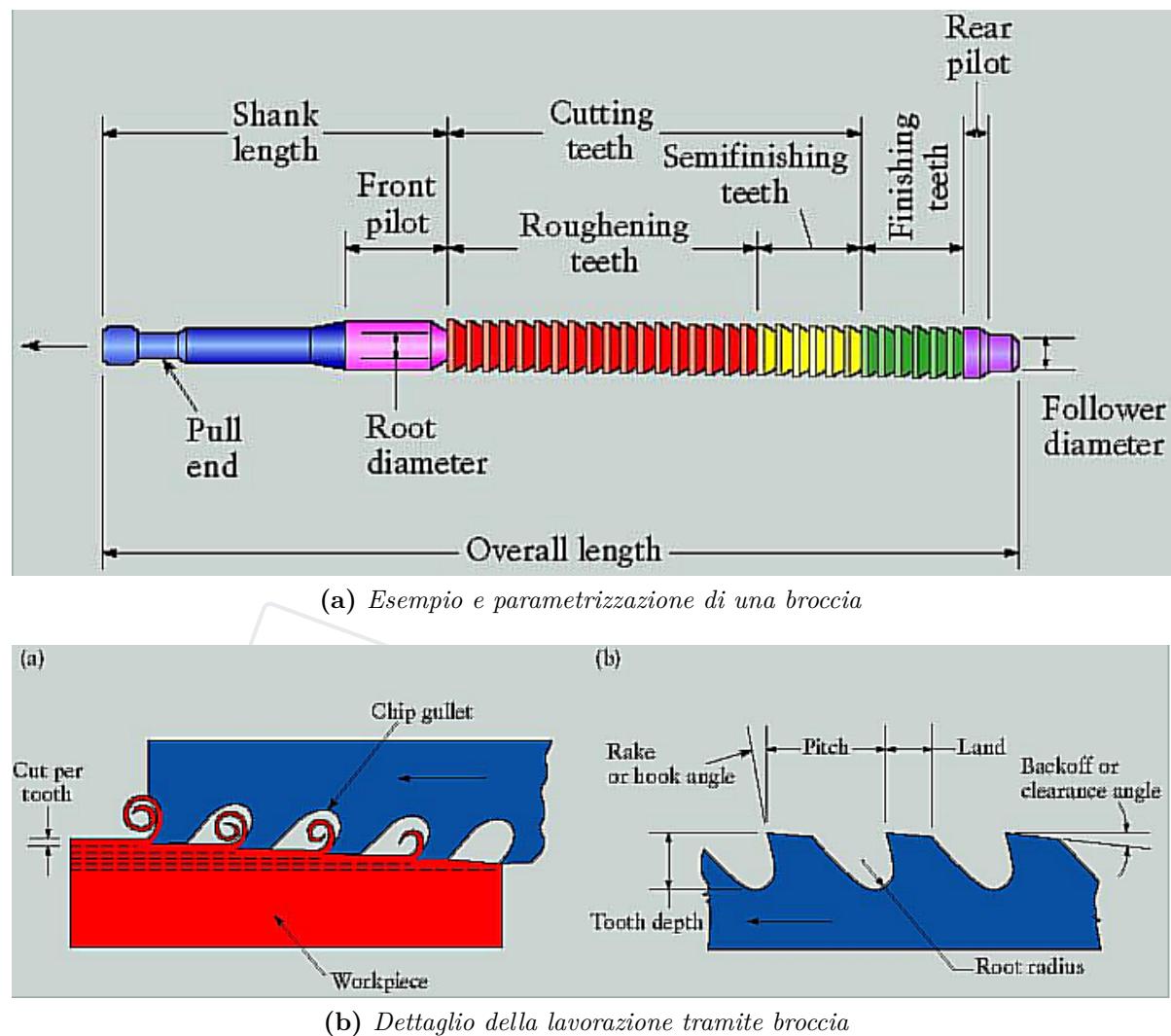


Figura 3.15: Broccatura

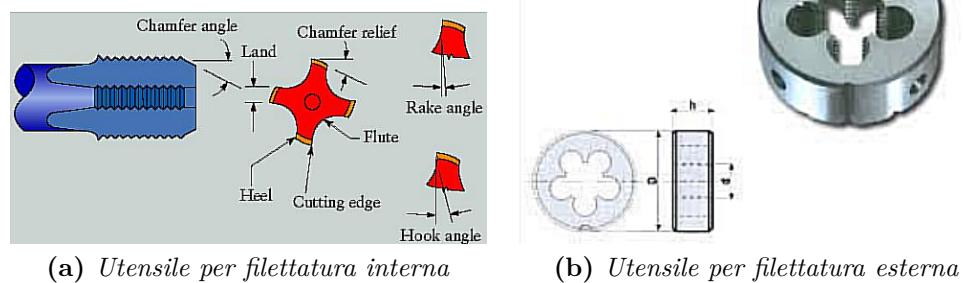


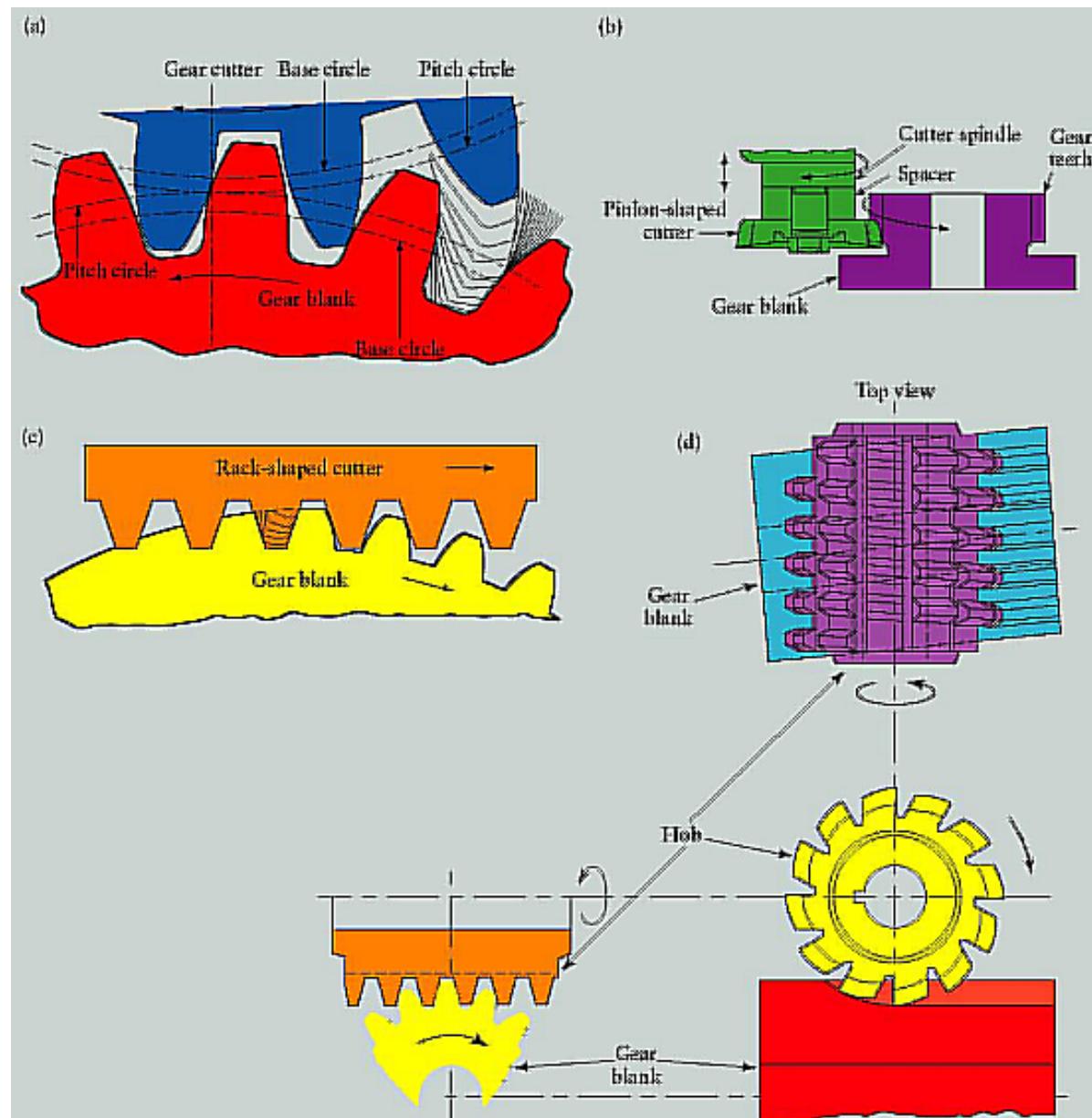
Figura 3.16: Utensili per filettature

## 3.9 Produzione di ingranaggi

Per la produzione di ingranaggi si sfruttano quasi tutte le lavorazioni che si sono viste in precedenza come evidenziato dalla figura 3.17. In particolare, gli ingranaggi per applicazioni critiche, sono ancora realizzati tramite lavorazioni per asportazione di truciolo. Ciò garantisce un'ottima finitura di forma, arrivando a tolleranze molto restrittive. Spesso sono lavorazioni di forma, con moto alternativo (caso della lamatura), oppure rotativo (caso della fresatura).

Più complicata è la realizzazione di ingranaggi conici. Si devono utilizzare degli utensili di forma, su macchine più adatte per tale scopo.





**Figura 3.17:** Alcuni utensili per la produzione di ingranaggi

# CAPITOLO 4

## Variabili di processo per lavorazioni in asportazione di truciolo

---

GLi aspetti principali da considerare per tali lavorazioni sono:

- Finitura superficiale
- lavorabilità,
- forma,
- dimensioni,
- tolleranze,
- tipo di lavorazione,
- macchine disponibili,
- valutazioni economiche

La prima decisione necessaria è la sequenza delle operazioni da eseguire. Per ogni lavorazione bisogna scegliere velocità di taglio e avanzamento in funzione dei materiali del pezzo e utensile. Anche la fase della lavorazione va tenuta in conto, sgrossatura e finitura hanno due obiettivi diversi e necessitano considerazioni diverse.

La finitura superficiale e le tolleranze dimensionali richieste vengono ottenute eseguendo un taglio di finitura con valori piccoli di avanzamento e profondità di passata. Per cui in caso di oggetti *near net-shape*, che possono presentare degli ossidi per via di lavorazioni a caldo precedenti, deve tenere in considerazione che un'operazione di finitura andrà a consumare maggiormente l'utensile: sapendo che il cambio utensile può essere svantaggioso in termini di finitura superficiale.

In una piccola officina il tempo non è un fattore eccessivamente importante. Spesso ci si basa sull'esperienza dell'operatore per gestire la lavorazione. Diverso è il discorso per un'azienda ad alta produttività, in cui per tenere basso il tempo ciclo di produzione è critico. In questo caso, il *set-up* può essere particolarmente problematico, allora alcuni enti hanno costituito col tempo, dei manuali da cui prendere spunto per realizzare

una lavorazione abbastanza rapidamente e senza eccessivo consumo dell'utensile. Alcuni esempi sono alle figure 4.1 e 4.2.

Ricordiamo che l'usura dell'utensile è determinata dalla temperatura raggiunta dall'utensile. la temperatura, a sua volta, dipende dalla velocità di taglio.

Alla figura 4.1 è mostrato un grafico che da una prima indicazione su come eseguire un tornitura per materiali ferrosi a diversa durezza.

Nello specifico l'operazione di riferimento è una sgrossatura al tornio, con taglienti che sono in acciai HSS oppure in carburo di titanio (non meglio specificati). Il funzionamento è semplice: dato un lavorato di una certa durezza, si può ottenere una prima velocità di lavorazione sulla base di questo grafico. la velocità dipende dal tipo di utensile sfruttato.

Altri grafici simili a 4.2 vengono disposti per lavorazioni simili alla precedente ma su materiali non ferrosi, come indicati nella didascalia del grafico.

I grafici 4.1 e 4.2 aiutano a scegliere i principali 3 parametri per le operazioni di sgrossatura. Gli avanzamenti vanno scelti in funzione delle durezze dei materiali in cui si va a lavorare. Si ha un'indicazione generica, un punto di partenza prudente, per la lavorazione. Le stime si basano sul portare la durata dell'utensile accettabile per circa 1-2 ore. Tramite prove tecnologiche, si può accelerare la lavorazione se l'utensile arriva ad un tempo superiore alle 2 ore. I riferimenti sono per un'operazione di tornitura. I manuali danno, in genere, i parametri di riferimento per altre operazioni come: fresatura, piallatura ecc...

Alla figura 4.3 sono riportati alcuni fattori di confronto rispetto alla lavorazione di riferimento. L'applicazione di tali coefficienti è riportata in descrizione alla figura. Importanti sono:  $Z_p$  e  $Z_f$  sono dei coefficienti da moltiplicare ai riferimenti ottenuti dalla tornitura alle altre lavorazioni. In generale valgono le seguenti:

$$v = Z_v * v_s \quad (4.1)$$

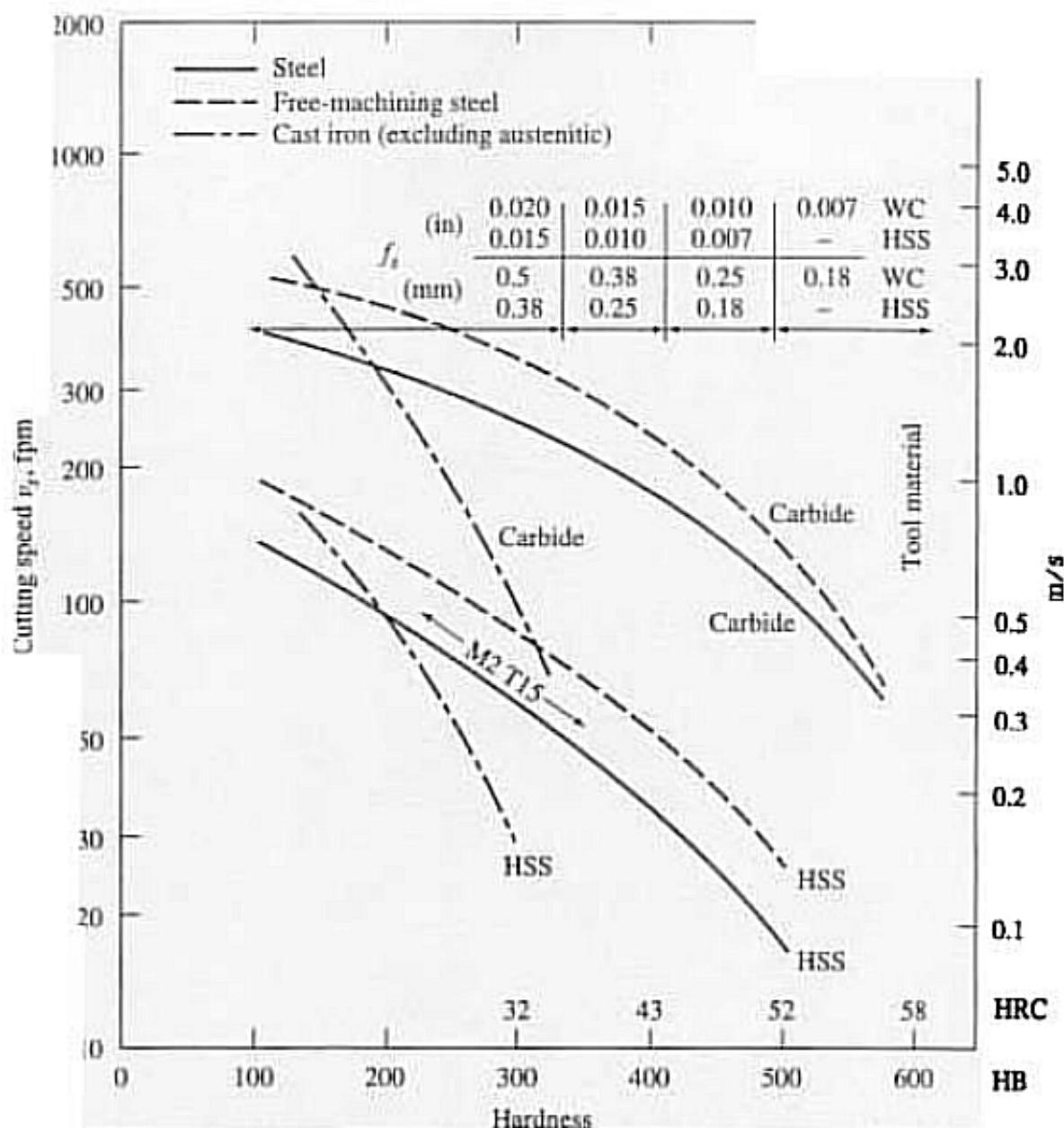
$$f = Z_f * f_s \quad (4.2)$$

$$w = \text{Depth of cut} * w_s \quad (4.3)$$

La foratura con punta da trapano viene trattata a parte per via della sua natura. in generale si hanno dei valori piuttosto simbolici tipo  $v = 0.7*v_s$  per il ferro e  $v = 0.5*v_s$  per materiali non ferrosi. Per esempio anche la profondità del foro gioca un ruolo importante nel controllo della temperatura. Gli altri parametri dipendono dall'elica della punta, dal materiale della punta e dalla profondità come detto prima. Anche la broccatura ha dei parametri diversificati per cui viene descritta a parte.

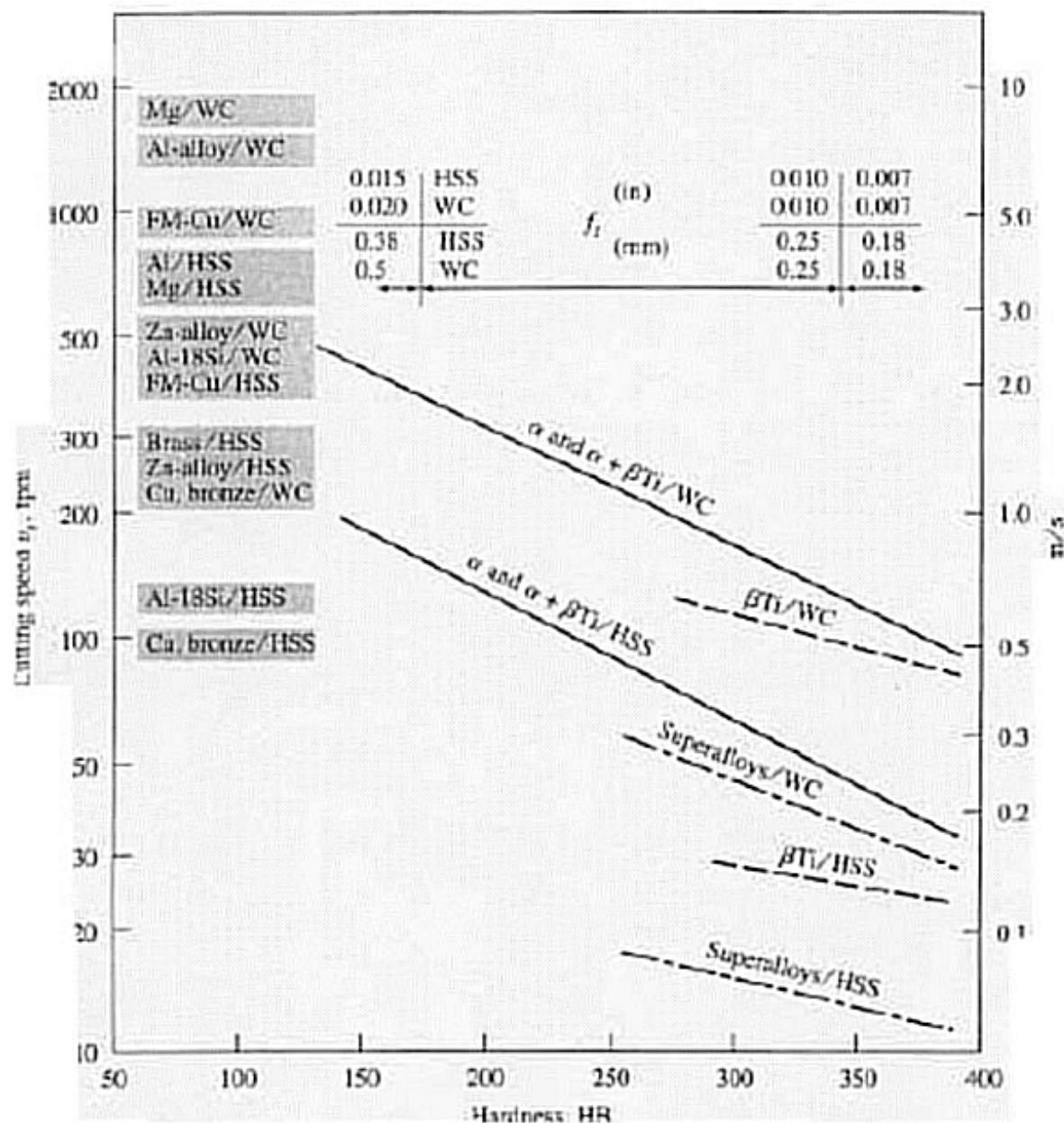
Altri miglioramenti, in termini di velocità, si differenziano in base al materiale dell'utensile: per utensili ceramici si possono quasi raddoppiare le velocità di lavorazione (ovviamente da vedere nel caso specifico).

Non bisogna dimenticare anche altri aspetti tipo: rigidezza della macchina, il pezzo da ottenere, elementi di fissaggio, ecc...Una macchina di alto livello riesce ad assorbire le vibrazioni non cedendole all'utensile: ottenendo un controllo migliore sulla lavorazione.



**Figure 16–45** Typical speeds and feeds for roughing ferrous materials with a 3.8-mm (0.150-in) depth of cut. Increase speed by 20% for throwaway carbide inserts; reduce speed by 20–30% for austenitic stainless steels and for tool steels containing over 1% carbon.

**Figura 4.1:** Relazione tra durezza del materiale lavorato, velocità della lavorazione e avanzamento dell'utensile.



**Figure 16-46** Typical speeds and feeds for roughing nonferrous materials with a 3.8-mm (0.150-in) depth of cut (FM stands for free-machining metal, WC for carbide tool).

Figura 4.2: Prima velocità per materiali non ferrosi

**Table 16-5** Speeds and feeds in various metal-cutting operations\*

Process	$Z_v$	Depth of Cut, mm	$Z_f$	Other
Rough turning	1	4		
Finish turning	1.2–1.3	0.65	0.5	
Form tools, cutoff	0.7			In-feed 0.1 $f$ –0.2 $f$
Shaping	0.7	4		Feed: HSS, 1.5–0.5 mm WC, 2–1 mm ( $\times 2$ on Cu, Al, and Mg)
Planing	0.7	4		
Face milling	1	4	0.8–1†	
Slab milling		4	0.5†	
Side and slot milling	0.5–0.7	4	0.5†	
End mill, peripheral		1.2	0.5–0.25†	For 25-mm-diameter cutter
End mill, slotting		1.2	0.2†	
Threading, tapping	0.5–0.25			Slower for coarser thread

\*Extracted from *Machining Data Handbook*, 3d ed., Machinability Data Center, Metcut Research Associates, Cincinnati, Ohio, 1980.

†Feed per tooth.

NOTE: Speed  $v = v_s Z_v$  and feed  $f = f_s Z_f$ ; take  $v_s$  and  $f_s$  from Fig. 16-45 or 16-46.

**Figura 4.3:** Parametri modificatori per lavorazioni diverse da quelle di riferimento (tornitura in sgrossatura)

## 4.1 Durata lavorazione e potenza macchina

Una volta scelti i parametri di velocità e avanzamento di solito si stimano in sequenza:

1. la quantità di volume da rimuovere.
2. la velocità di rimozione del truciolo
3. Dai parametri precedenti si può stimare la durata della lavorazione come

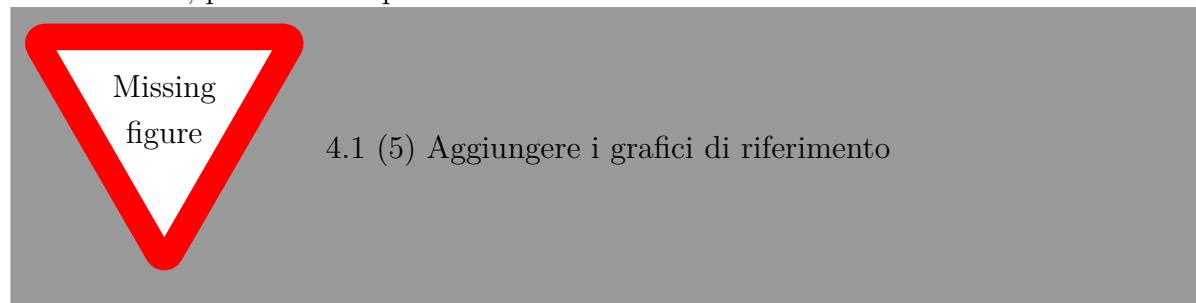
$$t_c = \frac{\text{volume rimosso}}{\frac{\overbrace{v_c}^{\text{velocità di taglio}}}{\underbrace{V_t}_{\text{volume rimosso}}}} \quad (4.4)$$

4. Si stimano energia specifica e successivamente la potenza richiesta dalla macchina.

Si ricorda che la velocità di asportazione è data dalla velocità di taglio per la sezione trasversale del truciolo: spessore indeformato e profondità di passata.

### 4.1.1 Esempio applicativo

Si vuole allargare un foro in un getto in acciaio con un utensile in carburo. Il diametro iniziale è  $D_i = 130\text{mm}$  a  $D_f = 138\text{mm}$ . Si vuole suggerire velocità di taglio e avanzamento, profondità e potenza necessaria.



#### Soluzione

Da manuale si ottengono:

- UTS del materiale: in questo caso  $\text{UTS} = 485\text{MPa}$ .
- da cui si ricava  $\text{HB} = 3 * 485 * 9.8 = 150\text{kg/mm}^2$ .

Allora possiamo stimare;

- Profondità di passata:  $w = (138 - 130)/2 = 4\text{mm}$ ,
- Dal grafico otteniamo:  $v_s = 1.8\text{m/s}$  che può essere aumentata del 20% per via dell'utensile usa-e-getta al carburo da cui:  $v_s = 1.8 * 1.2 = 2.16\text{m/s}$

Siccome stiamo trattando una tornitura di interni:

- avanzamento:  $f_s = 0.5\text{mm}$
- siccome  $Z_f = 1$  allora  $f = 0.5\text{mm}$
- Area trasversale truciolo:  $A = f * w = 0.5 * 4 = 2\text{mm}^2$
- Volume asportato:  $V_t = A * v_s = 4320\text{mm}^3/\text{s}$

Per calcolare la potenza:

- Dalla tabella:  $E_1 = 2.1\text{Ws/mm}^2$
- Energia spesa:  $E = E_1 * h^{-a} = 2.59\text{Ws/mm}^2$

- Da cui la potenza:  $P = \frac{2.59*4320}{0.7} = 16\text{kW}$
- la forza di taglio:  $P_c = \frac{15956}{2.16} = 7.4\text{kN}$

CONFIDENTIAL

# CAPITOLO 5

## Macchine Utensili

Spesso il cliente chiede delle macchine con delle specifiche particolari in base alle lavorazioni che necessita. In generale sono le dimensioni che differenziano le macchine. Può capitare che ci siano delle necessità particolari per delle operazioni molto particolari.

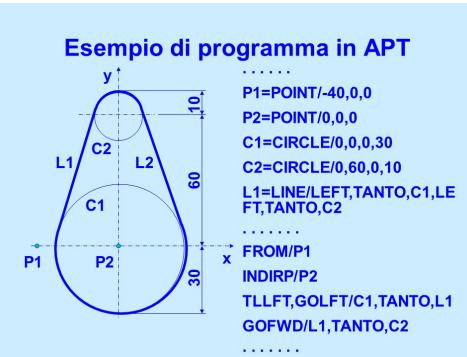
Un caso particolare è rappresentato dalle macchine esapodi: presentano sei colonne che possono allungarsi e accorciarsi. Il vantaggio è che data la geometria impedisce alle colonne di flettere ma solo di porsi in trazione e compressione. Ciò dovrebbe garantire altissima precisione e accuratezza nella lavorazione ma non hanno avuto grande successo per via del grande ingombro rispetto al volume lavorabile. Dunque poco adatte per una lavorazione industriale.

Si era già accennato lo sviluppo delle macchine a controllo numerico. La diffusione di tali macchine è dovuta all'integrazione tra macchina e processore. La programmazione di queste macchine è in linguaggio ISO, in figura 5.1a. Non è un linguaggio particolarmente comprensibile. Dunque gli sviluppi successivi hanno portato allo sviluppo del linguaggio APT, in figura 5.1b. Grazie all'evoluzione dei successivi sistemi CAD-CAM, si è sviluppato un metodo di programmazione più efficace. Si parte dal modello solido sviluppato tramite CAD, da cui vengono aggiunte delle geometrie semplici e poche istruzioni viene generato il linguaggio ISO da un compilatore. Il risultato viene fornito alla macchina che potrà, dunque, lavorare.

Ulteriore problematica ed eventuale miglioramento delle macchine sta nella capacità di assorbire le vibrazioni. In generale le vibrazioni non sono ben volute durante queste lavorazioni per via del fatto che peggiorano la finitura. In più possono essere dannose

```
%  
:0001 { BOX 24/32/12 FASE 1°)  
N1 G17  
N2 G54  
N3 (T1 - FRESA A CANDELA DIAM. 25)  
N4 (T2 - PUNTA DIAM.12)  
N5 (OPERAZIONE INDEX)  
N6 (OPERAZIONE SPIANATURA)  
N7 T01 M06 (FRESA A CANDELA DIAM. 25)  
N8 G00 G90 X-49.556 Y113.033 S4000 M03  
N9 G43 H01 Z5  
N10 G1 Z0.0 F2000 M08  
N11 G1 G42 D01 X-61.917 Y74.991  
N12 G1 X-94.17 Y-24.275  
N13 G1 X-99.546 Y-40.818  
N14 G3 X-96.737 Y-46.331 R20.3  
N15 G1 X-88.52 Y-49.001  
N16 G3 X-83.007 Y-46.192 R20.3  
N17 G1 X-40.003 Y86.16
```

(a) Esempio di programmazione in codice ISO



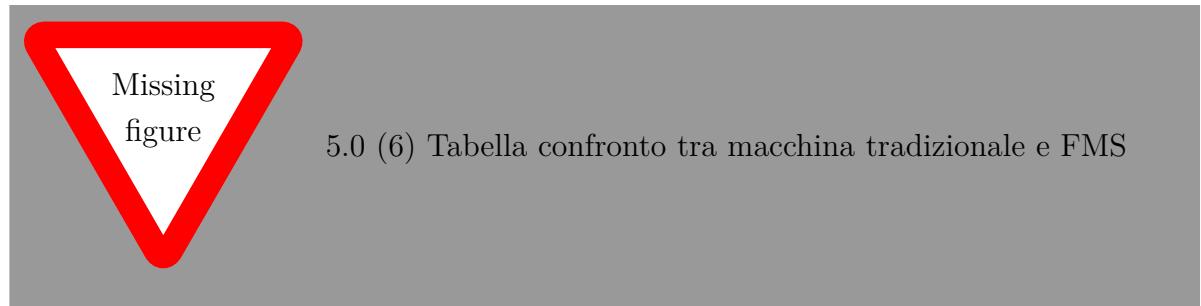
(b) Esempio di programmazione in codice APT

Figura 5.1: Esempi di programmazione per macchine CNC

per la componentistica abbordo macchina.

Passando ad un altro aspetto: ovvero la stabilità termica. In generale una macchina provoca calore nella lavorazione. Dunque è necessario considerare l'eventuale dilatazione termica dovuta all'incremento della temperatura. Allora sono state sviluppate delle tecniche di controllo adattativo: ovvero le macchine riescono a compensare delle variazioni durante la lavorazione, proprio come la dilatazione termica. Per esempio può essere rilevata la variazione dimensionale di un pezzo proprio per dilatazione termica, allora si può adattare la profondità dell'utensile per compensare tale variazione. Per questo scopo devono essere montati dei sensori abbordo macchina. Eventualmente è necessario scegliere dei motori della macchina che possano compensare eventuali errori nel posizionamento come i motori a passo.

### 5.0.1 Esempio di controllo numerico



Si evidenziano come i tempi di fissaggi sia la maggior parte di tempo persa durante una lavorazione per asportazione.

## 5.1 Ottimizzazione delle lavorazione per asportazioni di truciolo

L'obiettivo dell'ottimizzazione ha come obiettivo la massimizzazione dell'utile generato. Possono sorgere altri fattori che cambino gli scopi dell'ottimizzazione, come arrivare a produrre un quantitativo di pezzi entro una certa data.

Premesse:

1. Si assume che la capacità della macchina sia adeguata alla lavorazione.
2. Il livello di finitura richiesto deve essere in linea col tipo di lavorazione che si va ad eseguire.
3. I fattori di costo devono essere noti.
4. Si assume che le costanti della formula di Taylor.

$$vT^n = \text{cost.} \quad (5.1)$$

Le costanti note devono essere:  $n$  e  $\text{cost}$ .

Parametri che verranno considerati:

$t_c$  durata lavorazione pezzo [s],

$R_t$  costo unitario [\$/min]

$C_t$  costo di utensile [\$]

$T_{ch}$  durata cambio utensile [s]

$N_t$  Numero dei pezzi lavorati da un utensile

$C_{tp}$  costo utensile per pezzo lavorato[\$]

$C_{pr}$  costo per produrre un pezzo [\\$]

Il costo della materia prima e i tempi di carico e scarico non influiscono sui costi di lavorazione. Si va a valutare il costo dell'utensile per pezzo prodotto tramite la formula di Taylor descritta in (5.2).

$$C_{tp} = \frac{1}{N_t} (T_{ch} R_t + C_t) \quad (5.2)$$

a cui verranno sostituite le descrizioni dei vari parametri richiesti dalla stessa formula. Per ottenere il costo di produzione complessivo bisogna aggiungere il costo di lavorazione:

$$C_{pr} = t_c R_t + \frac{1}{N_t} (T_{ch} R_t + C_t) \quad (5.3)$$

Siccome la lavorazione dura:

$$t_c = \frac{l}{v} \quad (5.4)$$

e il numero di pezzi prodotti:

$$N_t = \frac{\overbrace{t}^{\text{Durata utensile}}}{t_c} \quad (5.5)$$

Allora:

$$C_{pr} = \frac{l}{v} R_t + \frac{t_c}{t} (T_{ch} R_t + C_t) \quad (5.6)$$

La durata utensile è rappresentata da:

$$t = t_{ref} \left( \frac{C}{v} \right)^{1/n} \quad (5.7)$$

Definitivamente si ottiene la formula di Taylor adattata per la lavorazione del caso:

$$C_{pr} = \frac{l}{v} R_t + \frac{l}{t_{ref} C^{1/n}} (T_{ch} + r_t) v^{(1-n)/n} \quad (5.8)$$

per trovare il costo di produzione minimo derivo nella velocità la formula di Taylor opportunamente costruita (5.8):

$$\frac{dC_{pr}}{dv} = 0 = -\frac{l}{v} R_t + \frac{1-n}{n} \frac{l}{t_{ref} C^{1/n}} (t_{ch} R_t + C_t) v^{(1-2n)/n} \quad (5.9)$$

Si può esprimere a partire da (5.8) un'espressione della velocità minima della lavorazione per garantire il raggiungimento del target della (5.9):

$$v_{c,min} = C \left[ \frac{n}{1-n} \left( \frac{t_{ref} R_t}{t_{ch} R_t + C_t} \right) \right] \quad (5.10)$$

La velocità di taglio cresce al crescere di  $n$ , il quale dipende dal materiale dell'utensile: più pregiato più  $n \nearrow$ . Inoltre la velocità di taglio ottimale cresce col crescere di  $R_t$ : il quale dipende dai vari costi per la gestione dell'azienda, costo operatore, ammortamento macchina ecc...



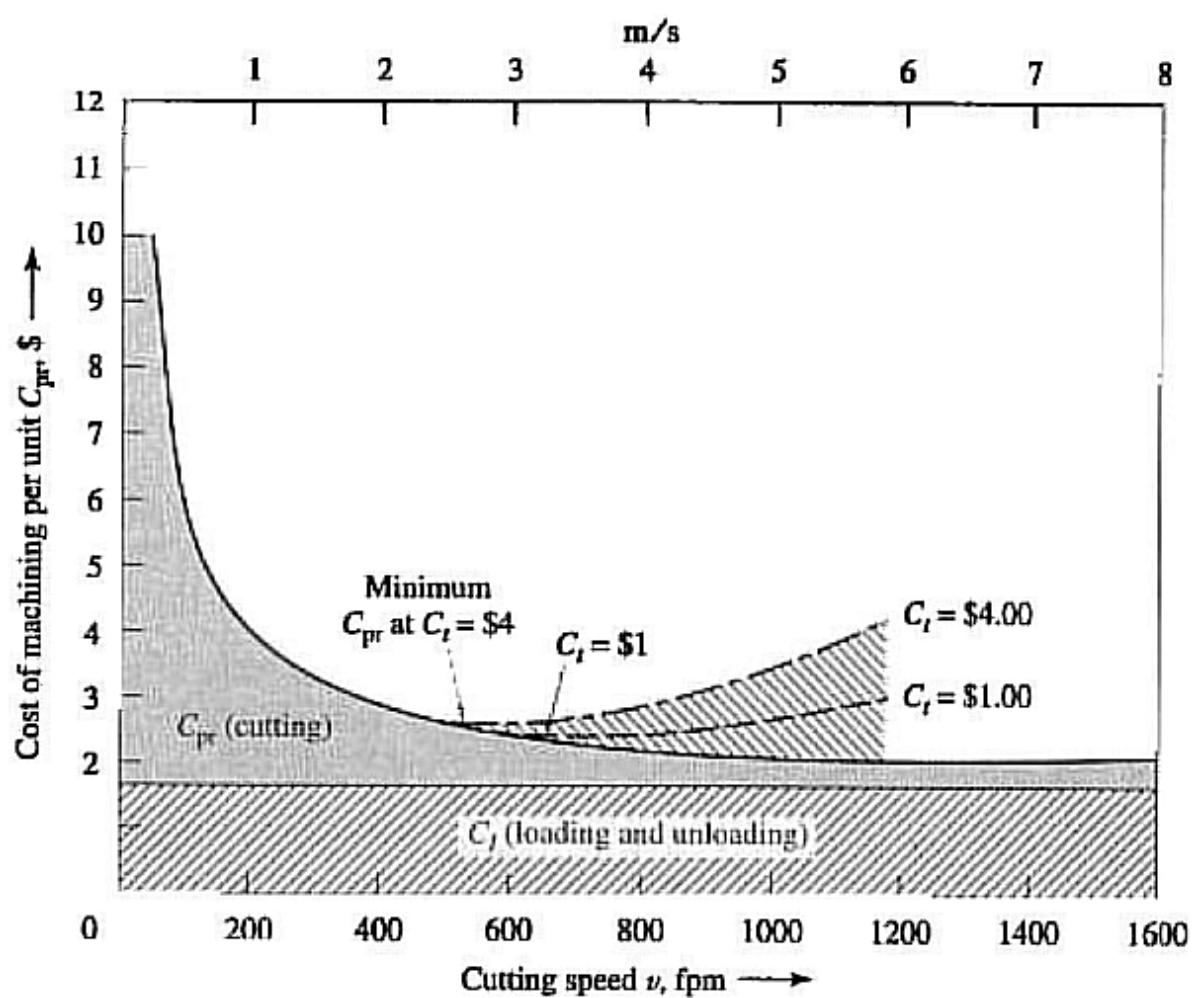


Figura 5.2: Rappresentazione della funzione (5.8)

# CAPITOLO 6

## Abrasione

---

Nell'abrasione, a differenza dell'asportazione di truciolo, i taglienti sono piccoli e dispersi casualmente nell'utensile. In più i trucioli sono piccoli, come delle polveri. Si ha per forza una profondità di passata molto piccola, per cui l'energia specifica della lavorazione è molto alta. Dunque sono molto inefficienti per via del fatto che devo spendere tanta energia per rimuovere il materiale. Siccome l'energia dipende dallo spessore di truciolo indeformato, il fatto che venga asportato pochissimo spessore motiva l'alata energia specifica. Per fortuna se ne deve rimuovere molto poco.

In generale queste lavorazioni (6.1) si cerca un'ottima finitura superficiale, a rugosità controllata combinata con una distribuzione desiderabile di tensione residue e uno strato superficiale esente da difetti. Sono processi spesso utilizzati per la finitura dei materiali duri.

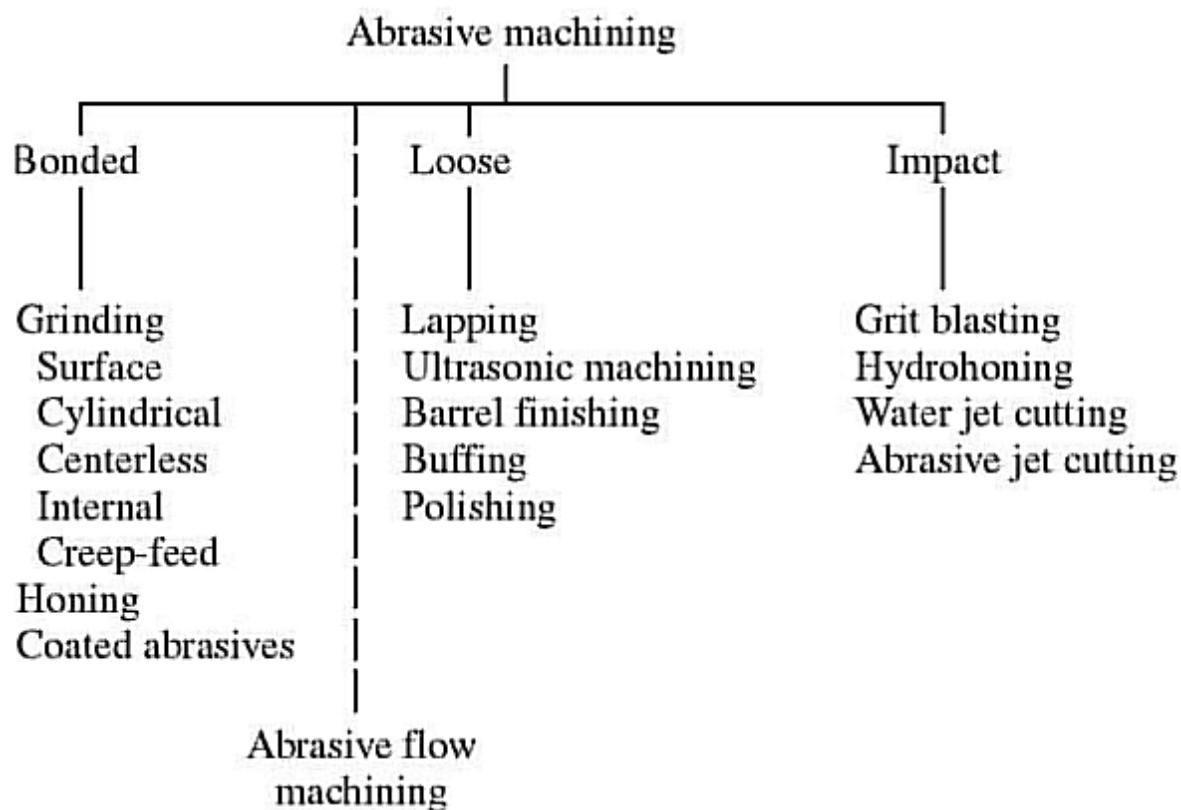
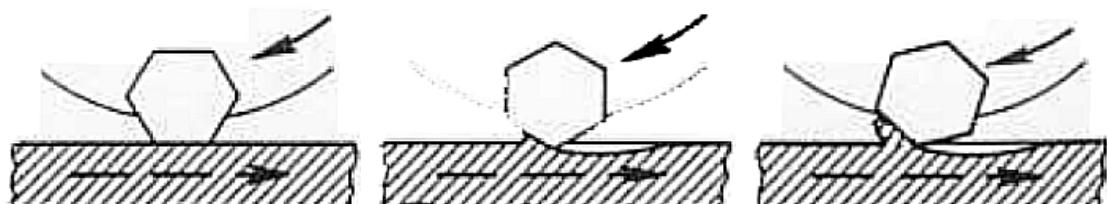
Data la tipologia dei taglienti: dispersi e con forma variabile, non c'è sicurezza che il tagliente effettivamente tagli. C'è la possibilità che la particella tagliente tocchi il materiale ma non lo penetri, caso in figura 6.2a per cui impone solamente una deformazione elastica. Se invece capita che l'angolo di spoglia superiore è fortemente negativo può succedere che il tagliente sposti solamente il materiale senza effettivamente asportarlo, caso della figura 6.2b. Se siamo fortunati allora il tagliente riesce effettivamente a rimuovere il materiale e tagliare come in figura 6.2c.

Molto lavoro è concentrato in un piccolo spazio, quindi le temperature aumentano di molto. Si rende necessario l'utilizzo di fluidi da taglio in funzione di raffreddamento. Si possono avere pure delle scintille per via della combustione del carbonio.

Come si vede dalla tabella 6.3, si nota l'inefficienza di tale lavorazione. Come conseguenze si possono avere: ossidazioni, possibili trasformazioni di fase, formazioni di cricche, tensioni residue, ecc...

Le particelle devono essere particolarmente dure, soprattutto alle alte temperature. Si richiede che tali taglienti siano fragili, in questo caso è una caratteristica apprezzata. La friabilità è necessaria per via dell'arrotondamento dei taglienti: man mano che si consumano i taglienti non tolgoni più materiale. Se però questi si rompono allora vengono in superficie nuovi taglienti. Si vuole una bassa adesione del materiale lavorato per evitare che i taglienti si attaccino al materiale lavorato. Però l'adesione all'utensile deve esser decisamente elevato. Altre caratteristiche delle particelle è che devono essere a stabilità chimica e di forma spigolosa, proprio per garantire la minore usura e maggiore presenza di taglienti.

Alcuni materiali usati per le particelle taglienti sono: allumina in varie gradazioni di durezza. Si sfrutta allumina più tenera per lavorare materiali più duri, quella dura per materiali teneri. Carburo di silicio che non può essere usato per gli acciai per via della

**Figura 6.1:** Principali lavorazioni abrasive

(a) Tagliente tangente al lavoro- (b) Tagliente in angolo di spo- (c) Tagliente immerso nel ma-  
rato glia negativo teriale

**Figura 6.2:** Casistiche in cui si può trovare la particella tagliente

Material	Hardness, HB	Specific I W·s/mm <sup>3</sup>
<b>1020 steel</b>	<b>110</b>	<b>13</b>
<b>Cast iron</b>	<b>215</b>	<b>11</b>
<b>Titanium alloy</b>	<b>300</b>	<b>13</b>
<b>Superalloy</b>	<b>340</b>	<b>14</b>
<b>Tool steel (T15)</b>	<b>67 HRC</b>	<b>15</b>
<b>Aluminum</b>	<b>150 (500 kg)</b>	<b>6</b>

Figura 6.3: Tabella delle energie specifiche di lavorazione per diversi materiali

presenza del carbonio. Eventualmente vengono sfruttati dei materiali *superabrasivi* come il CBT e C (diamanti), sempre non sugli acciai data la presenza di carbonio.

## 6.1 Rettifica

La categoria di lavorazioni abrasive più diffusa in industria. Si ha l'utensile che viene realizzato tramite l'adesione delle particelle taglienti a forma di una ruota che in italiano viene detta **mola**.

Sebbene lo scopo della mola sia quello di asportare del materiale, si preferisce che a perdere materiale siano entrambi gli attori, sia materiale lavorato che mola. Da qui si può realizzare il rapporto di rettifica:

$$G = \frac{\text{Materiale rimosso dalla mola}}{\frac{\overbrace{Z_w}^{\text{materiale asportato dal pezzo}}}{Z_s}} \quad (6.1)$$

Le mole devono essere equilibrate per diversi motivi: le vibrazioni peggiorano le finiture superficiali, essendo in rotazione tali vibrazioni potrebbero essere amplificate ed arrivare al punto da spezzare pezzi di mola.

Nelle lavorazioni di materiali di materiali più duri si preferisce che il legante sia meno forte.

I rapporti di rettifica arrivano alla decina per acciai per utensili, sulle centinaia per acciai temprati, alle migliaia per con CBN e diamante.

Le mole hanno un certo grado di porosità, ciò permette di raccogliere le polveri generate. Eventualmente può fungere da canale per apportare fluido da rettifica.

Il legante più usato è il vetro, ciò dipende da che tipo di mola si sta utilizzando e per quale tipo di lavorazione di deve eseguire. Altri leganti possono essere delle sostanze organiche che risultano meno forti del vetro. Il vetro non si usa per i *superabrasivi*, in quel caso viene utilizzato il bronzo sinterizzato. Altri leganti possono essere materiali termoindurenti che però vengono spesso rinforzati da fibre di vetro, acciai ecc...

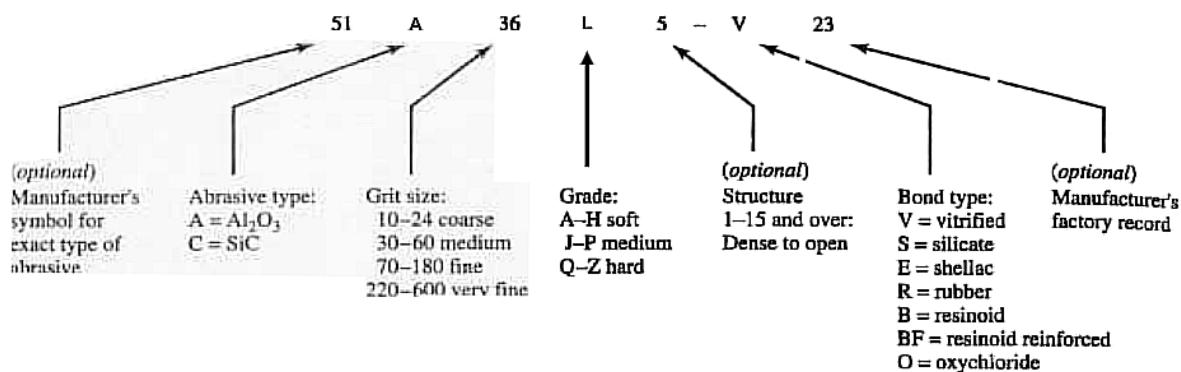
Per aumentare la velocità di rotazione, senza che la forza centrifuga sia eccessivamente alta, si utilizzano delle mole con parte centrale molto leggera che può essere in metallo o composito. Tenendo lo strato abrasivo superficiale di circa 3 ÷ 5mm.

La realizzazione delle mole non è così semplice, non è remota la possibilità che si stacchino dei pezzi di mola. Per cui devono sempre essere utilizzate con dei sistemi di protezione. Esiste una normativa che definisce nel dettaglio come deve essere realizzata una mola. Le mole vengono descritte tramite opportune scritte, normate, che ne definiscono diversi parametri che sono stati testati dal costruttore. In figura 6.4 si vedono i parametri.

Le particelle abrasive spesso non tolgono materiale. La velocità di rimozione può essere modificata da altri aspetti tipo la forza di schiacciamento: più si preme il materiale contro la mola più materiale si asporta. Questo però modifica anche il rapporto di rettifica: in particolare lo cala drasticamente.

Sia la scelta della durezza delle particelle, che la scelta del legante deve essere calibrata in modo da favorire la generazione di nuovi taglienti. Spesso è necessario ravvivare la mola: asportando da essa lo strato più superficiale in modo da portare alla luce nuovi taglienti più affilati. L'operazione non è gradita: si sta lavorando non sul materiale per cui si perde tempo. In più, si abbassa lo spessore della mola. Può essere necessaria l'operazione anche nel caso in cui il materiale lavorato diventi particolarmente pastoso alle alte temperature, per cui il materiale aderisce alla superficie della mola e si salda sopra di essa.

La ravvivatura si realizza tramite la pressione di un utensile piuttosto semplice.



**Figura 6.4:** Descrizione della sigla per le mole

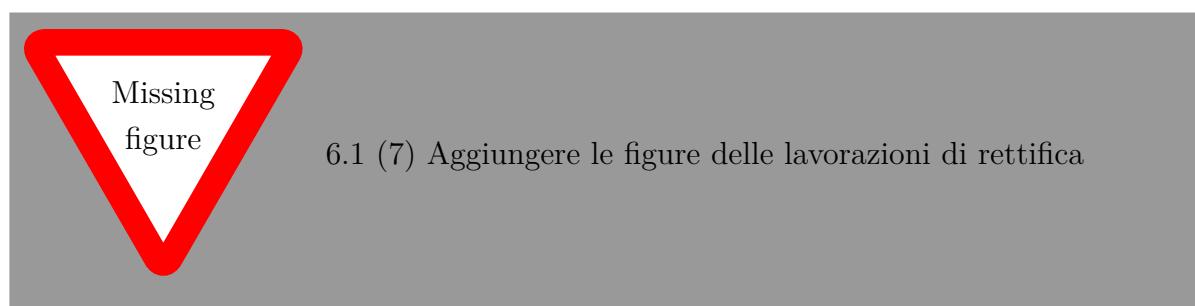
### 6.1.1 Fluidi da rettifica

Vengono principalmente per raffreddare il lavorato per i problemi che sono stati evidenziati in precedenza, tra cui combustione, cricche a caldo ecc... Si ritrova l'utilizzo della lubrificazione per avere meno carico sulla mola. Non si ha la necessità di asportare il truciolo perché viene generata un polvere molto fine di materiale asportato che si infiltrà nella porosità della mola.

Si cerca di limitare l'utilizzo di tali fluidi perché creano poltiglia tra fluido da rettifica e polvere del materiale asportato. Grazie ai fluidi si abbassa di molto l'energia specifica per la rettifica la quale spesso viene trasformata, durante la lavorazione, in energia termica che può essere problematica visto l'ammontare di scambio termico.

Altro aspetto per cui si limita l'utilizzo dei fluidi da taglio è legato al loro smaltimento. Essendo fluidi particolari non è semplice smaltirli una volta volta consumati.

### 6.1.2 Lavorazioni di rettifica



La lavorazione al lapitello, consiste in una macchina con un portapezzo magnetico in cui la mola ha una traslazione invece di una rotazione

Anche nella rettifica esistono delle mole di forma, in cui la mola ha una forma specifica in funzione della forma da ottenere. Ovviamente il tutto dipende allo specifico prodotto da lavorare.

#### 6.1.2.1 Obiettivi della rettifica

**Rettifica di precisione** : migliora le tolleranze e finitura superficiale

**Rettifica di sgrossatura** : I grani usurati vengono espulsi, la velocità è più alta e l'energia specifica più bassa. Indubbiamente si sta aumentando lo spessore di truciolo indeformato. Si usa per eliminare alimentazione e materozze dai getti e la bava dai forgiati.

**Creep-feed** Con una sola passata, grande spessore di truciolo indeformato, piccolo avanzamento per giro. Aumentando lo spessore indeformato dunque si abbassa l'energia specifica impiegata per la lavorazione.

6.1 (8) Aggiungere i dettagli

**High-efficiency deep grinding** Si usano delle mole di forma con uno strato di CBN per asportare materiale ad alta velocità. Ci si avvicina maggiormente all'asportazione di truciolo vera e propria per via delle particelle rimosse di più grandi dimensioni.

Una buona finitura non garantisce qualità superficiale elevata. La qualità della superficie aumenta con mole tenere, frequenti ravvivature e abbondante lubrificazione.

## Esempio

Si vuole migliorare il livello di finitura di un blocco di acciaio in superficie piana tramite mola a tazza con diametro di  $d_m = 150\text{mm}$ . Si userà l'avanzamento di traslazione.

Il materiale in lavorazione H13 con durezza 55HRC con area  $A = 50 \times 100\text{mm}^2$ . Con velocità  $V = 1500\text{m/min}$ ,  $f_v = 0.05\text{mm}$ ,  $f_t = 30\text{m/min}$

6.1 (9) Aggiungere dati

## Soluzione

$$\text{Corsa totale } 100 + 150 = 250\text{mm}$$

$$\text{la velocità superficiale : } D = \pi$$

6.1 (10) Compilare l'esercizio

### 6.1.2.2 Nastri e carte vetrate

particelle abrasive attaccate a carta o stoffa, sono utilizzate per operazioni di finitura a bassa velocità. Usando colle e supporti più forti è possibile aumentare la velocità, arrivando fino a sostituire l'asportazione di truciolo più comune. In particolare per i nastri non è raro il fatto di trovare dei macchinari che presentano delle ruote non continue, ovvero delle ruote a settori. Ciò fa sì che il nastro non sia sempre in lavorazione, permettendo di abbassare la temperatura. Il prezzo da pagare è il maggiore tempo ciclo.

I grani vengono depositati su uno strato di adesivo applicato al supporto e vengono tenuti in posizione da uno secondo strato. I bordi affilati dei grani e di forma allungata possono essere allineati per ottenere un angolo di spoglia leggermente negativo. Contribuendo ad aumentare l'efficienza di queste lavorazioni.

Anche in questo caso si possono sfruttare i fluidi da taglio per abbassare la temperatura di lavorazione.

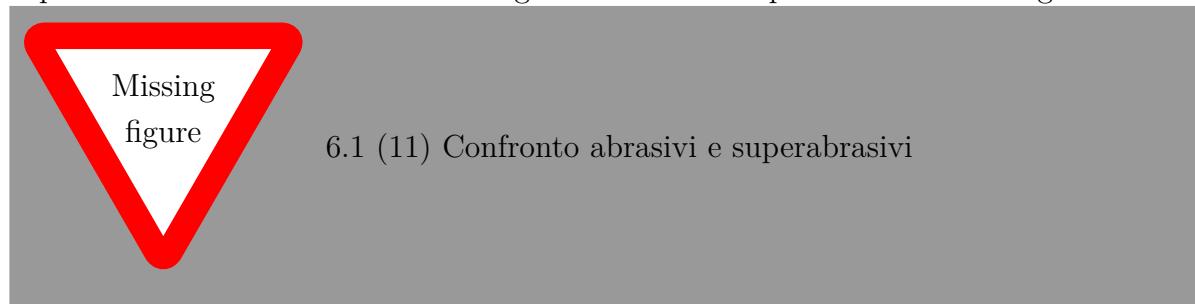
Un'ulteriore tipologia di utensile sono i fili. Vengono incollate sul filo le particelle taglienti che messo in movimento permette l'asportazione di materiale. Ciò taglia il materiale.

### 6.1.2.3 Levigatura

Si presenta un utensile con dei settori abrasivi. I quali hanno anche un ulteriore movimento in senso radiale. L'operazione viene utilizzato per migliorare ulteriormente la finitura di fori in particolare.

L'utensile deve essere messo in pressione affinché i taglienti aderiscano alla superficie del foro da lavorare.

Il livello di finitura è superiore alle precedenti perché si tratta di un'operazione di superabrasione. Risulta costosa e lunga. le differenze si possono vedere in figura.



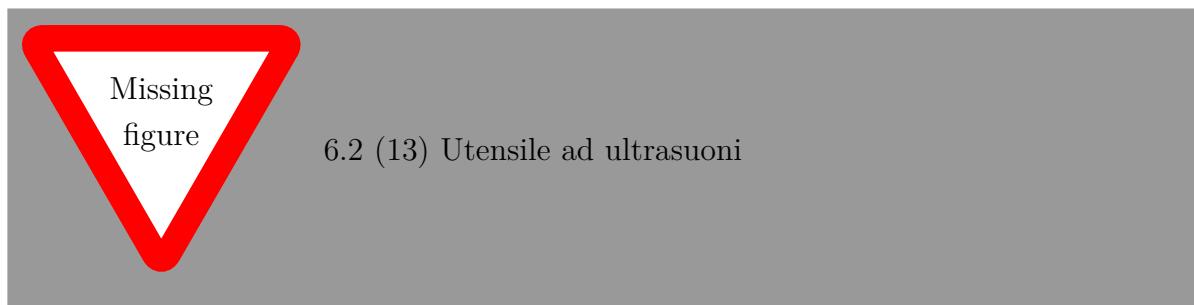
## 6.2 Abrasione non legata

### 6.2.1 Lappatura

Tramite una soluzione oleosa abrasiva posta tra il pezzo da lavorare e una superficie che è il negativo del pezzo da ottenere.



Tramite movimento planetario, rotazione del supporto più la rotazione dei singoli contenitori applicanti una certa pressione al pezzo in lavorazione, si ottiene il livello di finitura desiderato. Viene spesso usata per realizzare oggettistica tridimensionale come possono essere le lenti.



Lavorazione particolarmente adatta per materiali fragili.

## 6.2.2 Burattatura

Si tratta di un'operazione che viene eseguita sia a secco che a liquido. Vengono messi in un contenitore vibrante contenente: dei buratti e i pezzi da sbavere. la vibrazione mette in movimento relativo i buratti e pezzi che verranno puliti da trucioli residui e altre sbavature.



Si tratta di una lavorazione molto apprezzata per la capacità di pulire dei pezzi. Ciò è dato dal fatto che i buratti possono avere forme e dimensioni variegate in base alla geometria del pezzo da pulire.

## 6.2.3 Sabbiatura

Si tratta di un'operazione che viene spesso usata per rimuovere film superficiali o per sbavare come già visto. Vengono scagliate delle particelle abrasive sul pezzo da ripulire

## 6.3 Considerazioni finali



Missing  
figure

6.3 (15) Tabella di confronto lavorazioni

L'asportazione di truciolo si apprezzano per tutti i materiali mentre quelle di tipo abrasivo solo per materiali duri. Mentre l'asportazione di truciolo permette la realizzazione di praticamente tutte le forme possibili, a parte quelle in cui l'apertura di ingresso sia più piccola dell'utensile. Mentre le abrasive non vedono tutti questo campo. In termini di dimensioni l'asportazione di truciolo non ha limiti. L'unica problematica da tenere a mente è la flessione degli utensili o dei pezzi in lavorazione.



Missing  
figure

6.3 (16) Grafico limiti geometrici per lavorazione

### 6.3.1 Aspetti progettuali

Punti da tenere presente durante la progettazione:

- Scegliere un materiale ad alta lavorabilità;
- Siccome le lavorazioni possono indurre alterazioni e produrre stati di tensione residua.
- Bisognerebbe usare il minor numero di fissaggi possibili.
- I raggi dovrebbero essere compatibili con l'utensile più piccolo a disposizione
- I sottosquadri possono essere lavorati se non troppo profondi.
- Le deflessioni degli utensili limitano il rapporto profondità/diametro.
- Caratteristiche di forma angolate rispetto alla normale direzione di funzionamento della macchina dovrebbero essere evitate.
- Fori ciechi su facce opposte andrebbero evitati.

- Caratteristiche di forma angolate rispetto alla superficie deflettono l'utensile e richiedono un'operazione separata.
- Trapanatura, fresatura ed altre operazioni producono bave.
- La sbavatura è molto costosa.

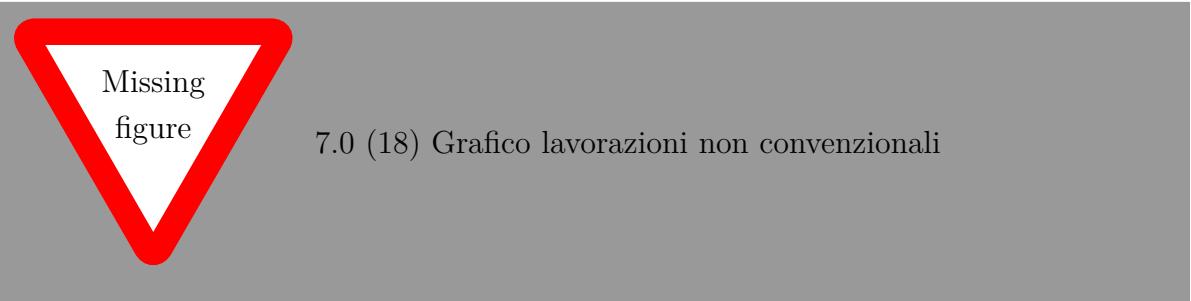
6.3 (17)  
Completa  
elenco

CONFIDENTIAL

# CAPITOLO 7

## Lavorazioni non convenzionali

Sono caratterizzate dal fatto che non usano l'energia meccanica per modellare il materiale. Dato questo, la durezza del materiale non costituisce un limite a tale problema. Per cui ci sono diverse possibilità anche per materiali non normalmente lavorabili.



**Attacco chimico** Si vuole rimuovere del materiale tramite azione chimica. Allora il problema non è più come togliere il materiale, piuttosto controllarla.

**Elettroerosione** Si sfrutta il movimento degli atomi per separarli dal lavorato.

**Scarica elettrica** Si sfrutta un'arco elettrico per separare il materiale. Se ne era già parlato per la generazione delle polveri per la sinterizzazione

**lavorazioni ad alto contenuto energetico** Si parla di trasmettere elettroni ad alta energia per la separazione del materiale.

**Altre tipologie** in cui si includono il taglio ad acqua (anche se potrebbe rientrare tra le tecniche abrasive), lavorazioni ad ultrasuoni ecc...

# APPENDICE A

## Acronimi

---

<b>CCC</b>	Cubico a Corpo Centrato
<b>CFC</b>	Cubico a Facce Centrate
<b>FMS</b>	Flexible Manufacturing Systems
<b>CS</b>	Cubico Semplice
<b>TR</b>	Technical Report

CONFIDENTIAL