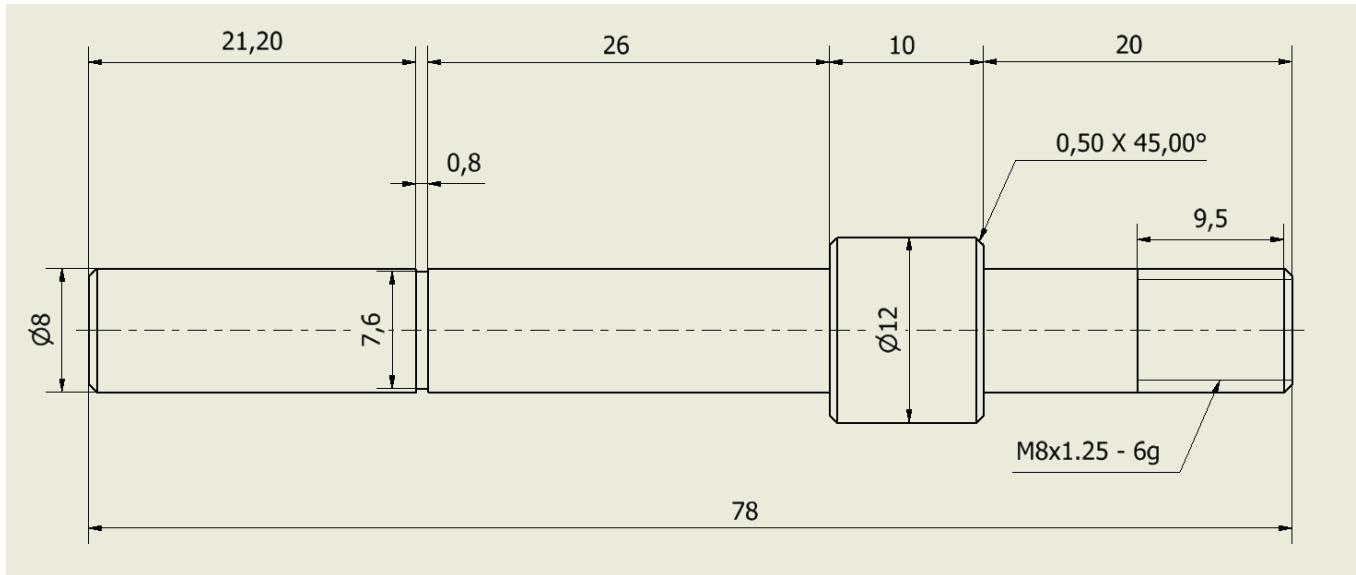


ALBERO IN ACCIAIO C45

Tornio con Potenza utile 1Kw.

Mandrino n° giri = 400 – 750 – 1400 rpm.

Grezzo di partenza 20mm.



Il foro del cuscinetto standard (classe di tolleranza Normale) ha una dimensione nominale di 8 mm con uno scostamento di 0 / -8 μm (cioè misura tra 7,992 mm e 8,000 mm).



608

MARCHIO SKF
DIAMETRO INTERNO 8 MM
DIAMETRO ESTERNO 22 MM
SPESSORE 7 MM
PESO 11 G
VELOCITÀ LIMITE 48000 RPM
CARICO DINAMICO 3.45 KN
CARICO STATICO 1.37 KN

Le tre opzioni principali di accoppiamento (secondo SKF) sono le seguenti:

Tipo di Accoppiamento	Classe ISO	Valore in micron (μm)	Dimensione Finale Albero	Quando si usa / Caratteristiche
Albero Rotante (Interferenza leggera)	js6	$\pm 4.5 \mu\text{m}$	7,9955 – 8,0045 mm	Consigliato per applicazioni standard (motori elettrici, pulegge). Impedisce all'anello interno di ruotare sull'albero sotto carico.
Albero Rotante Carico (Interferenza fissa)	k6	+1 / +10 μm	8,001 – 8,010 mm	Per carichi più pesanti o vibrazioni. Richiede una pressatura o il riscaldamento del cuscinetto per il montaggio.
Albero Fisso / Libero (Accoppiamento con gioco)	h6	0 / -9 μm	7,991 – 8,000 mm	Se il carico ruota attorno all'albero (es. ruota folle) o se il cuscinetto deve poter scorrere assialmente per compensare le dilatazioni termiche.

VALORI TIPICI DI V_c E K_s PER DIVERSI MATERIALI

Avanzamento f [mm/giro] - HM= metallo duro - HSS acciaio superrapido

Materiale	v_c (HM) [m/min]	v_c (HSS) [m/min]	Profondità p [mm]	K_s [N/mm ²] con angolo di spoglia $\gamma = 6^\circ$				
				$f = 0.1$	$f = 0.2$	$f = 0.3$	$f = 0.4$	$f = 0.5$
Acciai dolci / automatici (es. 11SMn30, Fe360)	150 - 250	25 - 40	Piccola (0.5 - 1.5)	1910	1650	1500	1390	1320
			Media (1.5 - 3.0)	1810	1570	1420	1330	1250
			Grande (> 3.0)	1720	1490	1360	1260	1190
Acciai al carbonio (es. C40, C45 - ~180 HB)	120 - 200	20 - 35	Piccola (0.5 - 1.5)	2160	1820	1620	1490	1380
			Media (1.5 - 3.0)	2050	1760	1550	1390	1310
			Grande (> 3.0)	1940	1690	1490	1340	1270
Acciai legati da bonifica (es. 39NiCrMo4, 42CrMo4)	80 - 150	15 - 25	Piccola (0.5 - 1.5)	2890	2430	2220	2060	1910
			Media (1.5 - 3.0)	2730	2320	2120	1990	1830
			Grande (> 3.0)	2630	2220	2030	1900	1750
Acciai inossidabili austenitici (es. AISI 304, AISI 316)	80 - 120	10 - 20	Piccola (0.5 - 1.5)	2600	2190	1980	1840	1730
			Media (1.5 - 3.0)	2470	2090	1900	1760	1660
			Grande (> 3.0)	2340	1990	1810	1680	1580
Acciai inossidabili martensitici (es. AISI 420)	100 - 160	15 - 25	Piccola (0.5 - 1.5)	3120	2620	2370	2200	2070
			Media (1.5 - 3.0)	2960	2500	2270	2100	1980
			Grande (> 3.0)	2810	2380	2160	2000	1890
Ghisa grigia perlitica (es. G25 / GG25)	150 - 250	15 - 25	Piccola (0.5 - 1.5)	1420	1150	1060	990	910
			Media (1.5 - 3.0)	1300	1070	990	930	860
			Grande (> 3.0)	1250	1020	940	880	820
Ghisa sferoidale (es. GS500 / GGG50)	120 - 180	10 - 20	Piccola (0.5 - 1.5)	1790	1480	1340	1250	1180
			Media (1.5 - 3.0)	1660	1390	1270	1180	1110
			Grande (> 3.0)	1570	1320	1200	1120	1060
Alluminio puro e leghe tenere (es. Serie 1000/6000)	300 - 800	60 - 100	Piccola (0.5 - 1.5)	710	590	530	490	460
			Media (1.5 - 3.0)	670	560	500	460	430
			Grande (> 3.0)	640	530	480	440	410
Leghe d'alluminio da lavorazione (es. Avional, Ergal)	250 - 600	50 - 90	Piccola (0.5 - 1.5)	830	700	630	590	530
			Media (1.5 - 3.0)	790	650	600	560	510
			Grande (> 3.0)	740	620	570	520	480
Ottone da taglio libero (es. OT58)	200 - 400	40 - 70	Piccola (0.5 - 1.5)	820	710	650	610	580
			Media (1.5 - 3.0)	790	680	620	580	550
			Grande (> 3.0)	750	650	590	550	520

La forza di taglio si calcola quindi con la: $F_c = K_s \cdot q$ [N] con $q = p \cdot f$ (mm²)

Regola per la spoglia reale (γ) diversa da 6 gradi:

Per angoli diversi da 6° si deve prima calcolare un fattore correttivo K_γ per calcolare il K_s effettivo:

$$K_\gamma = 1 - (\gamma - 6) / 66.7$$

$$K_{s_effettivo} = K_{s_tabella} * K_\gamma$$

Tabella parametri di Kronenberg standard (Angolo di spoglia $\gamma = 6^\circ$)

Gruppo Materiale	Stato / Caratteristiche	Ks0 (N/mm ²)	Esponente (ϵ)	Campo di applicazione tipico
Acciai dolci / automatici (es. 11SMn30, Fe360)	Ricotto (< 150 HB)	1850	0.18	Carpenteria leggera, carichi minimi
Acciai al carbonio (es. C40, C45)	Normalizzato (~180 HB)	2200	0.20	Alberame, organi meccanici base
Acciai legati da bonifica (es. 39NiCrMo4, 42CrMo4)	Bonificato (~300 HB)	2600	0.22	Ingranaggi, alta resistenza
Acciai inossidabili austenitici (es. AISI 304, AISI 316)	Solubilizzato (~180 HB)	2450	0.21	Settore chimico, alta tenacità
Acciai inossidabili martensitici (es. AISI 420)	Temprato (~350 HB)	2800	0.23	Palette per turbine, alta durezza
Ghisa grigia perlitica (es. G25 / GG25)	Fusione (~200 HB, $\gamma = 2^\circ$)	1250	0.16	Basamenti per macchine, truciolo corto
Ghisa sferoidale (es. GS500 / GGG50)	Ferritico-Perlitica (~230 HB)	1600	0.18	Scatole cambio, alberi a gomiti
Alluminio e leghe tenere (es. Serie 1000/6000)	Ricotto / Estruso	680	0.14	Minimo sforzo di taglio
Leghe d'alluminio strutturali (es. Avional, Ergal)	Invecchiato artificialmente	880	0.20	Lavorazioni aeronautiche veloci
Ottone da taglio libero (es. OT58)	Crudo	780	0.10	Minuterie metalliche ad alta velocità

Per calcolare la forza specifica reale Ks (N/mm²) con la formulazione di Kronenberg in base al tuo avanzamento reale f (che a 90° corrisponde allo spessore del truciolo h):

$$K_s = K_{s0} \cdot (0.25 / h)^\epsilon \quad [\text{N/mm}^2] \quad \text{dove la costante } 0.25 \text{ è altezza truciolo } h_0$$

$$\text{La forza di taglio si calcola quindi con la:} \quad F_c = K_s \cdot q \quad [\text{N}] \quad \text{con } q = p \cdot f \quad (\text{mm}^2)$$

Regola per la spoglia reale (γ) diversa da 6 gradi:

Se l'utensile reale ha un angolo differente dai 6 gradi di riferimento, il valore di Ks finale ottenuto qui sopra va corretto moltiplicandolo per il coefficiente correttivo dato dalla:

$$K_\gamma = 1 - (\gamma - 6) / 66.7 \rightarrow K_{s_effettivo} = K_s \cdot K_\gamma$$

$$F_c = K_{s_effettivo} \cdot q \quad [\text{N}]$$

LEGGE DI KIENZLE

Kienzle ha formulato una relazione empirica legando la resistenza specifica K_s allo spessore del truciolo (che nel tornio o nella fresa è direttamente proporzionale all'avanzamento per giro f) tramite un coefficiente z che dipende dal materiale lavorato:

$$K_s = \frac{K_{s1.1}}{f^z} \quad \text{con } K_{s1.1} \text{ resistenza specifica nominale ad avanzamento unitario e } \gamma = 6^\circ$$

La forza di taglio si calcola quindi con la: $F_c = K_s \cdot q$ [N] con $q = p \cdot f$ (mm²)

Regola per la spoglia reale (γ) diversa da 6 gradi:

Se l'utensile reale ha un angolo differente dai 6 gradi di riferimento, il valore di K_s finale ottenuto qui sopra va corretto moltiplicandolo per il coefficiente correttivo dato dalla:

$$K_\gamma = 1 - (\gamma - 6) / 66.7 \rightarrow K_{s_effettivo} = K_s * K_\gamma$$

Tabella parametri di Kienzle standard (Angolo di spoglia $\gamma = 6^\circ$)

Gruppo Materiale	Stato / Durezza	kc1.1 (N/mm2)	Esponente (z)	Note d'officina
Acciai dolci / automatici (es. 11SMn30, Fe360)	Ricotto (< 150 HB)	1500	0.21	Bassa resistenza, truciolo lungo
Acciai al carbonio (es. C40, C45)	Normalizzato (~180 HB)	1700	0.24	Materiale standard da costruzione
Acciai legati da bonifica (es. 39NiCrMo4, 42CrMo4)	Bonificato (~300 HB)	2200	0.26	Elevata resistenza meccanica
Acciai inossidabili austenitici (es. AISI 304, AISI 316)	Solubilizzato (~180 HB)	2000	0.25	Forte incrudimento e tenacità
Acciai inossidabili martensitici (es. AISI 420)	Temprato (~350 HB)	2400	0.28	Elevata durezza superficiale
Ghisa grigia perlitica (es. G25 / GG25)	Fusione (~200 HB)	1100	0.18	Truciolo corto e frammentato
Ghisa sferoidale (es. GS500 / GGG50)	Ferritico-Perlitica (~230 HB)	1400	0.20	Maggior tenacità rispetto alla grigia
Alluminio puro e leghe tenere (es. Alluminio serie 1000/6000)	Ricotto / Estruso	550	0.15	Basso sforzo, rischio incollamento
Leghe d'alluminio da lavorazione (es. Avional, Ergal)	Invecchiato artificialmente	750	0.25	Ottima lavorabilità alle alte velocità
Ottone da taglio libero (es. OT58)	Crudo	650	0.12	Truciolo cortissimo, sforzi minimi

CALCOLO DEI PARAMETRI DI TAGLIO (SGROSSATURA AL TORNIO)

Dati di partenza:

- **Materiale da lavorare:** Acciaio al carbonio C45 (~180 HB)
- **Dimensioni grezzo:**
Barra cilindrica diametro $D = 20$ mm, lunghezza $L = 100$ mm (lunghezza finita pezzo = 78 mm)
- **Materiale utensile:** Acciaio rapido (HSS) con angolo di spoglia principale $\gamma = 6^\circ$
- **Potenza utile del tornio (P_u):** 1 kW (1000 W)
- **Velocità mandrino disponibili (n):** 400 - 750 - 1400 giri/min (rpm)

1. Scelta della velocità di taglio (V_c) e del numero di giri (n)

Dalla tabella dei valori tipici per l'acciaio C45 lavorato con utensile in HSS, la velocità di taglio consigliata è compresa tra 20 e 35 m/min.

Scegliendo per la sgrossatura un valore medio-basso cautelativo pari a $V_c = 25$ m/min sul diametro massimo di 20 mm, il numero di giri teorico risulta:

$$n_{\text{teorico}} = (1000 * V_c) / (3,1416 * D) = (1000 * 25) / (3,1416 * 20) = 397,9 \text{ giri/min}$$

Tra le velocità disponibili sulla macchina (400 - 750 - 1400 rpm) si seleziona **$n = 400$ rpm**.

Nota tecnica:

Impostando 750 rpm sul diametro da 20 mm si otterrebbe una V_c di 47,1 m/min, valore eccessivo rispetto al limite di 35 m/min che causerebbe la rapida usura del tagliente in HSS.

Con $n = 400$ rpm e $D = 20$ mm, la velocità di taglio effettiva è:

$$V_{c \text{ effettiva}} = (3,1416 * 20 * 400) / 1000 = \mathbf{25,13 \text{ m/min}}$$

2. Calcolo della Forza di Taglio Massima Ammissibile (F_{c_max})

La potenza di taglio è espressa dalla formula $P_t = (F_c * V_c) / 60$ (con P_t in Watt, F_c in Newton e V_c in m/min).

Avendo a disposizione una potenza utile al mandrino $P_u = 1000$ W, la forza di taglio massima che il tornio può sostenere a 25,13 m/min è:

$$F_{c \text{ max}} = (60 * P_u) / V_c = (60 * 1000) / 25,13 = \mathbf{2387,6 \text{ N}}$$

3. Confronto di Ks e della Profondità di Passata Massima (p_max) con i Tre Metodi

Assumendo un angolo di spoglia standard $\gamma = 6^\circ$ (fattore correttivo $K_\gamma = 1$), si confrontano i valori della pressione specifica di taglio (K_s) e della profondità di passata massima ammissibile dal motore per due avanzamenti tipici di sgrossatura ($f = 0,2 \text{ mm/giro}$ e $f = 0,3 \text{ mm/giro}$):

$$p_{\max} = F_{c_{\max}} / (K_s * f) \quad [\text{mm}]$$

Metodo di calcolo	Parametri C45 da tabella	Avanzamento $f = 0,2 \text{ mm/giro}$	Avanzamento $f = 0,3 \text{ mm/giro}$
1. Tabella Diretta	Vc media (20-35m/min)	$K_s = 1760 \text{ N/mm}^2$	$K_s = 1550 \text{ N/mm}^2$
		$q_{\max} = 1,35 \text{ mm}^2$	$q_{\max} = 1,54 \text{ mm}^2$
	Profondità media (1,5 - 3,0 mm)	$p_{\max} = 6,78 \text{ mm}$	$p_{\max} = 5,13 \text{ mm}$
2. Kronenberg	$K_{s0} = 2200 \text{ N/mm}^2$	$K_s = 2300 \text{ N/mm}^2$	$K_s = 2121 \text{ N/mm}^2$
	Esponente = 0,20	$q_{\max} = 1,04 \text{ mm}^2$	$q_{\max} = 1,12 \text{ mm}^2$
		$p_{\max} = 5,19 \text{ mm}$	$p_{\max} = 3,75 \text{ mm}$
3. Legge di Kienzle	$kc_{1.1} = 1700 \text{ N/mm}^2$	$K_s = 2501 \text{ N/mm}^2$	$K_s = 2269 \text{ N/mm}^2$
	Esponente $z = 0,24$	$q_{\max} = 0,95 \text{ mm}^2$	$q_{\max} = 1,05 \text{ mm}^2$
		$p_{\max} = 4,77 \text{ mm}$	$p_{\max} = 3,51 \text{ mm}$

4. Ciclo Pratico di Sgrossatura (Riferito al Disegno Tecnico)

Dal disegno dell'albero finito, i diametri nominali da ottenere sono **12 mm** (spallamento centrale) e **8 mm** (estremità per calettamento cuscinetto SKF 608 e tratto filettato M8x1,25).

Lasciando un sovrametallo di finitura pari a **0,5 mm sul raggio** (1 mm sul diametro), i diametri di sgrossatura sono **13 mm** e **9 mm**.

Fase A - Sgrossatura da diametro 20 mm a diametro 13 mm (riduzione radiale totale = 3,5 mm):

- Soluzione consigliata in officina (2 passate):**

Per evitare flessioni della barra (lunga 100 mm) e vibrazioni sull'utensile in HSS, si suddivide l'asportazione in **2 passate** con profondità **$p = 1,75 \text{ mm}$** e avanzamento **$f = 0,25 - 0,30 \text{ mm/giro}$** .

Verifica assorbimento (con $p = 1,75 \text{ mm}$, $f = 0,3 \text{ mm/giro}$ e $K_s = 1550 \text{ N/mm}^2$):

Sezione truciolo $q = 1,75 * 0,3 = 0,525 \text{ mm}^2$

Forza di taglio $F_c = 1550 * 0,525 = 813,8 \text{ N}$

Potenza assorbita $P_t = (813,8 * 25,13) / 60 = \mathbf{341 \text{ W (0,34 kW)}}$

La lavorazione fluida e ampiamente entro il limite di 1 kW.

- **Soluzione al limite di potenza (1 passata unica):**

Impostando **p = 3,5 mm** e **f = 0,3 mm/giro**, si asporta tutto il sovrametallo in una sola passata
Potenza richiesta 0,65 kW con tabella diretta oppure 0,99 kW secondo Kienzle, sfruttando il 100% della potenza del tornio).

Fase B - Sgrossatura tratti laterali da diametro 13 mm a diametro 9 mm (riduzione radiale = 2,0 mm):

- Si effettua **1 passata unica** con profondità **p = 2,0 mm** e avanzamento **f = 0,25 mm/giro**.
- Lavorando sul diametro ridotto da 13 mm, è possibile mantenere **400 rpm** ($V_c = 16,3 \text{ m/min}$) oppure passare alla velocità superiore di **750 rpm**, ottenendo
 $V_c = (3,1416 * 13 * 750) / 1000 = 30,6 \text{ m/min}$
 ancora all'interno del range ottimale 20 - 35 m/min per l'HSS.

5. Tabella Riassuntiva per il Cartellino di Lavorazione

Oper.	D (mm) iniz. / fin.	p (mm)	N° Pass.	n (rpm)	Vc m/min	f mm/giro	Potenza (kW)
Sgrossatura 1 (su L = 78 mm)	Da 20 a 13	1,75	2	400	25,13	0,30	0,34
Sgrossatura 2 (tratto dx L = 20 mm)	Da 13 a 9	2,00	1	400 (o 750)	16,3 (o 30,6)	0,25	0,18 (o 0,34)
Sgrossatura 3 (tratto sx L = 48 mm)	Da 13 a 9	2,00	1	400 (o 750)	16,3 (o 30,6)	0,25	0,18 (o 0,34)