

# UTENSILI RULLATORI

## ▶ SCANALATURE API

MICRO INDURIMENTO E SUPERFINITURA



**SOLUZIONI PER UNA LAVORAZIONE ECONOMICA E DI ALTA QUALITÀ DELLE SCANALATURE API PER ANELLI DI TENUTA OIL & GAS**

**MICROINDURIMENTO SUPERFICIALE > MAGGIORE DURATA  
SUPERFINITURA > MIGLIORE TENUTA**



- ▶ Le scanalature api di tenuta sono caratteristiche fondamentali su molti componenti del settore petrolchimico oil & gas e richiedono micro indurimento della superficie di tenuta e finitura superficiale di alta qualità. L'alto valore dei componenti e la complessità rende essenziale la sicurezza del processo

### ▶ MICRO INDURIMENTO

Inconel 625	Prima 224 HB > Dopo 300 HB	( 34% incremento durezza)*
Duplex F53	Prima 275 HB > Dopo 340 HB	( 24% incremento durezza)*
AISI316	Prima 151 HB > Dopo 330 HB	(119% incremento durezza*
A350 LF2	Prima 155 HB > Dopo 230 HB	( 48% incremento durezza)*

- ▶ Eliminazione dei segni di lavorazione e delle piccole imperfezioni superficiali

Prima della Rullatura	Ra 2.0 µm
Dopo la Rullatura	Ra 0.1-0.2 µm

- ▶ Lavorazione veloce, a basso costo... in pochi secondi!  
100~150 m/min velocità  
0.05 – 0.30 mm/giro avanzamento

\*\*N.B.: I dati riportati in questa scheda sono da considerarsi puramente indicativi e soggetti a modifiche.  
Si tratta di dati derivanti da test di lavorazione e suscettibili di variazioni a seconda delle condizioni di lavoro.

[www.yamatoroll.it](http://www.yamatoroll.it)

# UTENSILI RULLATORI

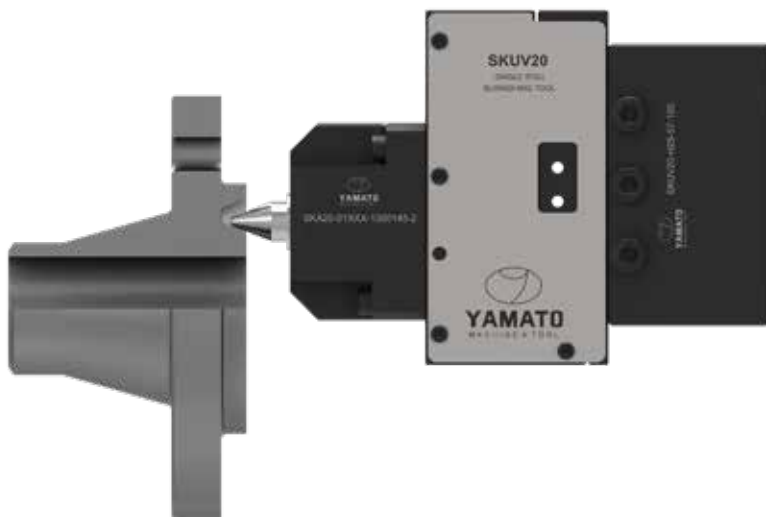
## ▶ SCANALATURE API

MICRO INDURIMENTO E SUPERFINITURA



### API SET

2 utensili, 1 piazzamento CNC, molteplici dimensioni scanalature API lavorabili



LATO INFERIORE SCANALATURA



LATO SUPERIORE SCANALATURA

### Vantaggi del processo e benefici della rullatura

**Indurimento Superficiale:** Durante il tempo di ciclo estremamente rapido per la finitura delle parti, la superficie di lavoro viene anche indurita. La durezza superficiale aumenta dal 20% al 120% con una penetrazione da 0,2 a 0,75 mm. La microfinitura con bassa rugosità superficiale combinata con una superficie indurita e più densa aumenta sostanzialmente la durata delle parti e la resistenza alla corrosione, la robustezza aggiuntiva migliora la resistenza alla fatica, diminuendo i guasti delle parti.

**Finitura superficiale migliorata:** il rullatore lavora senza tagliare o abradere la superficie. Lavora per compressione, levigando e comprimendo i picchi nelle valli, generando una superficie superfinita, densa ed uniforme.

### TECNIMETAL SRL

Via degli Andreani 9  
40037 Sasso Marconi BO  
Italy

info@tecnimetal-tm.com  
www.yamatoroll.it

WATCH ME

