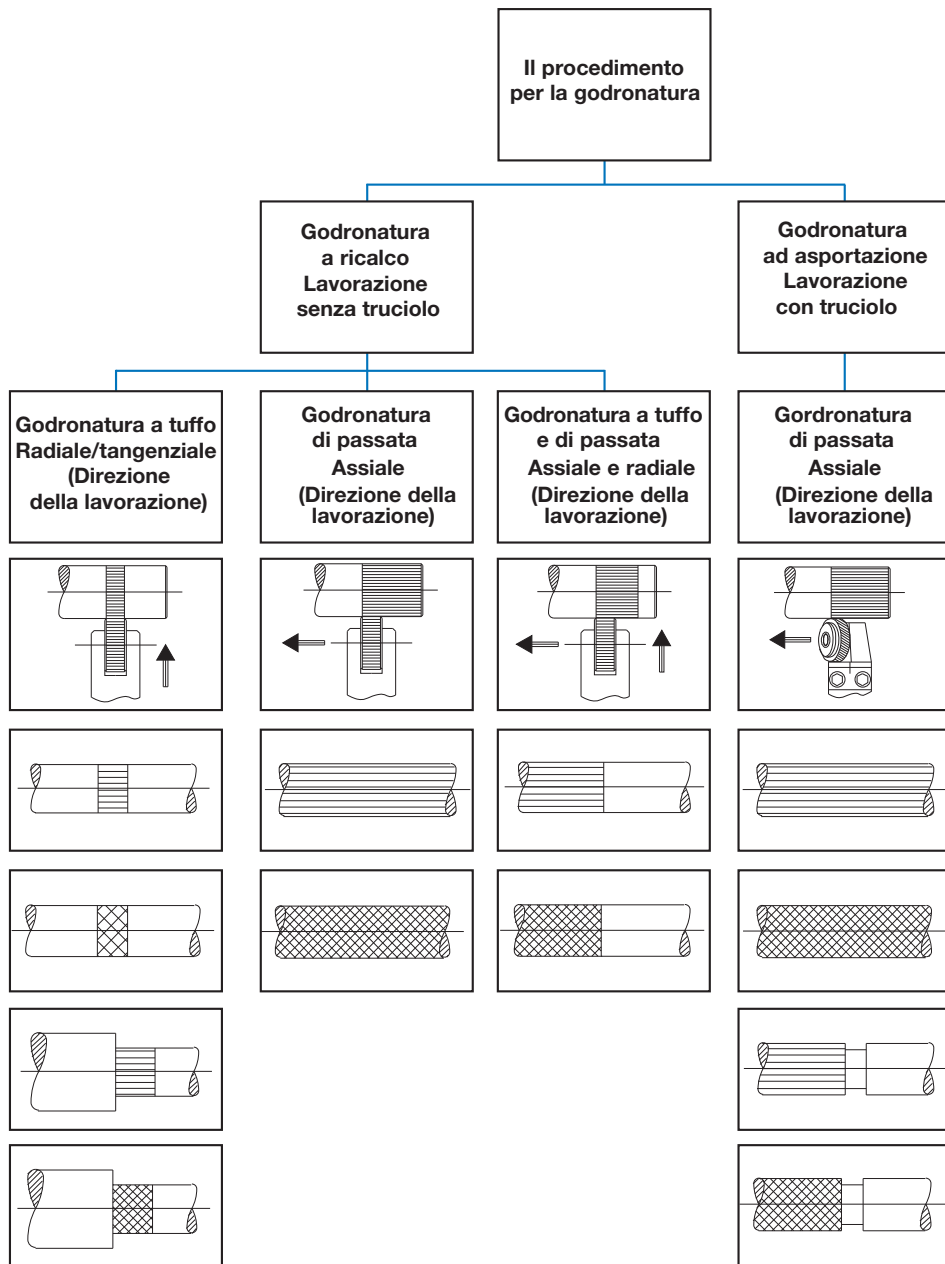


|               | Godronatura a ricalco   | Godronatori ad asportazione  |
|---------------|---|--|
| Impiego       | <p>Nella godronatura a ricalco la superficie del pezzo viene compressa senza asportare i trucioli. La deformazione a freddo viene utilizzata per sagomare il materiale ed è quindi limitata ai materiali idonei alla deformazione a freddo.</p>   | <p>La godronatura ad asportazione è un processo di lavorazione ad asportazione di truciolo. Il materiale viene rimosso mentre avanza in direzione assiale. Questo metodo può quindi essere utilizzato anche per materiali a parete sottile o malleabili, come anche per materiali difficili da lavorare.</p>   |
| Particolarità | <ul style="list-style-type: none"><li>• Lavorazione del pezzo tramite deformazione a freddo che comprime la superficie del pezzo da lavorare</li><li>• È possibile godronare a battuta sotto testa</li><li>• Possono essere prodotti tutti i profili di godronatura secondo DIN 82</li><li>• È possibile effettuare la godronatura in qualsiasi posizione del pezzo da lavorare</li><li>• È possibile la godronatura delle facce interne e frontali</li><li>• È possibile la godronatura conica</li></ul> | <ul style="list-style-type: none"><li>• Massima precisione ed eccellente qualità della superficie, soprattutto se la godronatura è visibile</li><li>• Possibilità di godronare pezzi a parete sottile senza deformazioni</li><li>• Risparmio di tempo grazie alla velocità di taglio e all'avanzamento rapido</li><li>• È possibile godronare quasi tutti i materiali, compresa la ghisa e la plastica</li><li>• Nessuna alterazione o alterazione minima del diametro del pezzo</li><li>• Compattazione minima della superficie</li></ul> |





## Passo Godrone

I passi dei godroni sono di seguito indicati in mm ed in TPI, nelle tabelle sono indicati i valori in mm (DIN 403).

|     |      |      |      |      |      |      |      |  |      |      |      |      |      |      |      |
|-----|------|------|------|------|------|------|------|--|------|------|------|------|------|------|------|
|     |      |      |      |      |      |      |      |  |      |      |      |      |      |      |      |
| mm  | 0,3  | 0,4  | 0,5  | 0,6  | 0,7  | 0,8  | 0,9  |  | 0,3  | 0,4  | 0,5  | 0,6  | 0,7  | 0,8  | 0,9  |
| TPI | 84,7 | 63,5 | 50,8 | 42,3 | 36,3 | 31,8 | 28,2 |  | 84,7 | 63,5 | 50,8 | 42,3 | 36,3 | 31,8 | 28,2 |
|     |      |      |      |      |      |      |      |  |      |      |      |      |      |      |      |
| mm  | 1,0  | 1,2  | 1,5  | 1,6  | 1,8  | 2,0  |      |  | 1,0  | 1,2  | 1,5  | 1,6  | 1,8  | 2,0  |      |
| TPI | 25,4 | 21,2 | 16,9 | 15,9 | 14,1 | 12,7 |      |  | 25,4 | 21,2 | 16,9 | 15,9 | 14,1 | 12,7 |      |