

Вихревые резьбонарезные головки

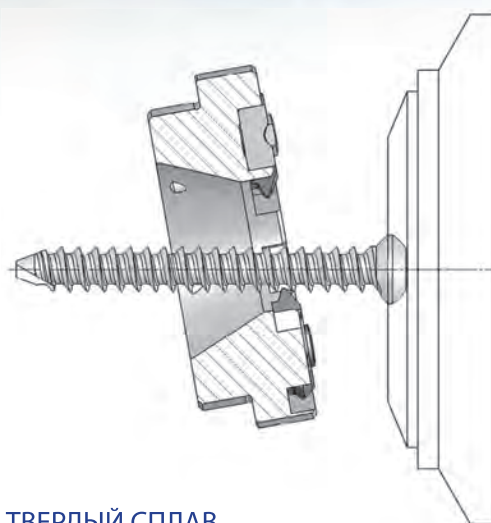


Для идеальной длинной резьбы на станках типа Swiss

Нарезание резьбы вихревыми головками – это быстрый и точный метод нарезания длинной резьбы, резьбы на мелкогабаритных деталях из редких материалов, таких как титан, нержавеющая сталь или Инконель.

Пластины и головки для вихревого нарезания резьбы могут обрабатывать широкий диапазон медицинских деталей, например, зубные импланты и винты для костей, детали автомобильной промышленности и мелкие детали из полупроводников.

Процесс резания производится при быстром вихревом эксцентриковом вращении головки и медленном вращении заготовки. Вращательное движение заготовки и продольное перемещение головки формирует требуемый шаг.



ТВЕРДЫЙ СПЛАВ

BMA - мелкозернистый сплав с покрытием PVD TiALN для нерж. сталей, редких материалов.

Содержание:

Преимущества вихревого нарезания резьбы	134
Система обозначения	134
Заказ согласно модели и типу станка	135

Стр.:

Содержание:

Примеры	136
Специальный инструмент	136

Стр.:

Преимущества вихревого нарезания резьбы

Вихревое нарезание резьбы имеет несколько преимуществ по сравнению с обработкой резьбы одноточечным инструментом:

Возможность производства длинной резьбы небольшого диаметра на станках типа Swiss, шпиндель вихревого нарезания резьбы работает вблизи направляющей втулки для увеличения опоры и жесткости.

Увеличенная производительность:

Вихревое нарезание резьбы происходит за один проход, что сокращает машинное время.

Это выгодно отличает от одноточечного инструмента, которому требуется несколько проходов.

Вихревое нарезание резьбы позволяет работать на высоких режимах подачи, что сокращает время цикла.

Очень высокое качество поверхности и точная геометрия:

Использование до 8 режущих кромок, точная соосность, специальная геометрия режущей кромки и идеальный стружкоотвод формируют поверхность высочайшего класса без заусенцев.

Долгий срок службы инструмента:

Пластины для вихревого нарезания резьбы имеют более мощные режущие кромки по сравнению с одноточечным инструментом, потому что очистка режущей части пластины происходит за счет вращения вихревого шпинделя, а не за счет удаления материала над режущей кромкой.

Быстрая наладка:

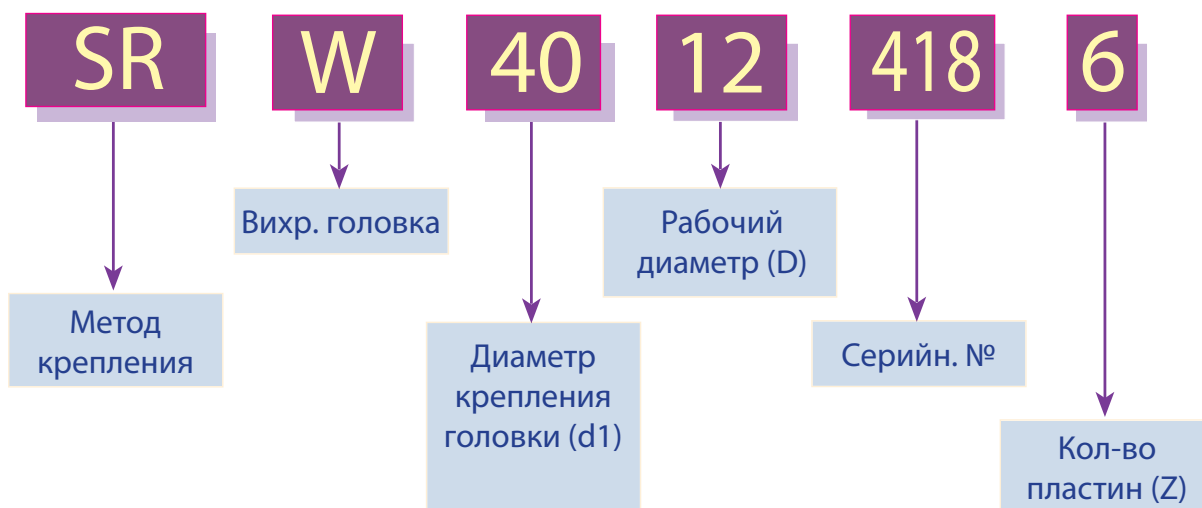
Вихревое нарезание резьбы не требует специальных устройств и дорогих стартовых комплектов.

Компенсация при больших углах подъема винтовой линии:

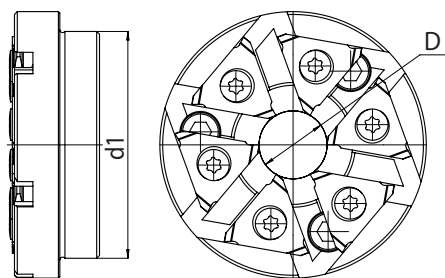
Большие углы подъема винтовой линии можно скомпенсировать регулировкой вихревого блока.

- Одна вихревая головка может использоваться для различных операций.
- Все головки являются стандартной складской позицией.
- Пластины производятся под заказ.
- Головки сконструированы для каждого типа станка и производителя.
- Доступны специальные адаптеры для различных бабок станков как складские позиции.

Система обозначения



Головки



Станок		Привод	Обозначение головки	Z	D	d1	Разм. пласт.	Винт пласт.	Ключ Torx
Тип	Модель								
Star	SV12 / SV20	Star	SRW4012 418 - 6	6	12	40	16	SW16	KW16
			SRW4012 424 - 8	8			11	SW11	KW11
	SR20 / ECAS20		SRW4012 419 - 6	6	12	40	16	SW16	KW16
			SRW4012 425 - 8	8			11	SW11	KW11
Citizen	M12 / M16	PCM	SRW4512 422 - 6	6	12	45	16	SW16	KW16
			SRW4512 426 - 8	8			11	SW11	KW11
	M20 / M32		SRW4512 423 - 6	6	12	45	16	SW16	KW16
			SRW4512 427 - 8	8			11	SW11	KW11
Tornos	Deco 13 / 20	Tornos	SRW4012 420 - 6	6	12	40	16	SW16	KW16
	Evo Deco 16 / Deco 13	W & F	SRW4012 419 - 6						
Traub	TNL26 / TNK36	Traub	SRW4116 421 - 6	6	16	41	16	SW16	KW16
Hanwha	XD20	Maduala	SRW4012 604 - 6	6	12	40	16	SW16	KW16
Maier	ML20D	PCM	SRW4012 417 - 5	5	12	40	16	SW16	KW16
Nexturn	SA20	PCM	SRW4512 642 - 6	6	12	45	16	SW16	KW16
	SA20	WTO	SRW4212 557 - 6	6	12	45	16	SW16	KW16



Пример

Станок:	Nexturn SA-20
Привод:	WTO
Операция:	Винт для костей
Материал:	Ti-6Al-4V ELI
С.Р.Т. головка:	SRW4212 557-6
Vc [м/мин]:	38
Подача [мм/зуб]:	0.04
Кол-во деталей:	806



**СПЕЦИАЛЬНЫЙ ИНСТРУМЕНТ –
НАША СПЕЦИАЛИЗАЦИЯ!**

