

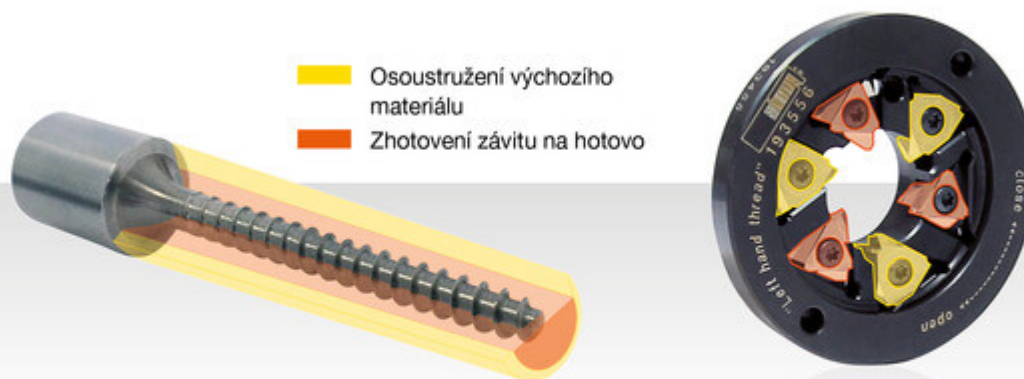


Okružní frézování také u velkých rozdílů průměrů

Řešení pro šrouby s velkou hlavou šroubu!

Při obrábění šroubů pro implantáty je okružní frézování závitu pomocí nástrojů Schwanog osvědčeným a spolehlivým řešením. Hloubka řezu u frézovacích destiček přitom zpravidla činí cca 3,5 mm. Tzn. že tyčový materiál o průměru 12,0 mm můžeme obrábět až na jádro šroubu o průměru 5,0 mm.

Čím dál tím víc se dnes na trhu ovšem vyskytují také šrouby pro implantáty, které jsou konstruovány s velkou a náročnou hlavou a v poměru k tomu s velmi malým závitem.



Požadavek:

V daném případě činí vnější průměr hlavy šroubu implantátu 11,8 mm a průměr jádra závitu 2,853 mm. Hloubka řezu pak vychází ze surového materiálu průměru 12,0 mm v našem případě je 4,573 mm a leží tím pod průměrem jádra šroubu, který dosud bylo možno obráběním zhotovit.

Řešení:

Technický požadavek tedy spočíval v tom dosáhnout tuto hloubku řezu pomocí kroužku pro okružní frézování, který jde namontovat na stávající aparát pro okružní frézování. Konstrukteři firmy Schwanog našli řešení kde jsou destičky umístěny na dvou odlišných průměrech. Z šesti destiček se tři destičky používají k frézování stanoveného průměru – hrubování. Další tři destičky pak dokončí frézování vnějšího průměru a průměru jádra závitu.

Využijte náš potenciál. Rádi přijmeme Vaši poptávku!