

Tecnología de mecanizado

Calibrado y biselado



Para una máxima calidad de superficie
y tolerancias posibles mínimas.

Calibrado y biselado con Schwanog:

¡Para una máxima calidad de superficie y tolerancias posibles mínimas!

En el mecanizado de piezas de precisión, aplicando las operaciones de torneado y tronzado convencionales, los fabricantes de piezas de torno muchas veces llegan a sus límites en casos de exigencias muy altas en cuanto a tolerancia, calidad de superficie y seguridad de proceso. En estos casos, el calibrado en tornos automáticos multihusillos y el biselado en tornos monohusillo y máquinas CNC ofrece una solución perfecta con ventajas de proceso contundentes.

Calibrado:

El calibrado, también llamado afinado tangencial, puede ser aplicado en todos los tornos automáticos multihusillos. Las herramientas de calibrado de Schwanog son disponibles en anchos de hasta 50 mm aprox. La pieza de torno se estabiliza mediante un contrarodillo y una contraguía, dependiente del sistema. Los errores de división en el uso en tornos automáticos multihusillos se compensan mediante el soporte de calibración. Los cuerpos básicos de Schwanog están adaptados a todos los soportes de calibración usuales disponible en el mercado y así garantizan una seguridad de proceso impresionante. El sistema de Schwanog con plaquitas de cortes rápidamente cambiables asegura una máxima productividad sin necesidad de reajustar el cuerpo básico.

Biselado:

El biselado, también llamado peladura, se aplica con función técnica similar en tornos automáticos monohusillo y máquinas CNC. Debido a la necesidad de espacio del asiento básico, las herramientas de calibrado en general no quedan en la máquina. El biselado, por lo contrario, no requiere ni rodillo ni guía de contrapieza y por lo tanto, por su diseño compacto, es predestinado para estas aplicaciones. También las herramientas de biselado de Schwanog son disponibles en anchos de hasta 50 mm.

La gran ventaja de ambos sistemas es que el filo se aplica solamente puntualmente.

Esto lleva a una presión de corte más baja y por lo tanto a superficies mucho mejores y a tolerancias posibles mucho más pequeñas. El cambio rápido de las plaquitas combinado con una exactitud de cambio máxima representa la base para una reducción notable de los costes de piezas de trabajo, muchas veces en el rango elevado de dos dígitos.

Ventajas económicas:

- Reducción de los costes de piezas en hasta un 40 %
- Eliminación del ajuste separado al cambiar las plaquitas para tronzado
- Ahorro de tiempo notable al cambiar las placas
- Aumento de la productividad en hasta un 80 %
- Seguridad de proceso aumentado

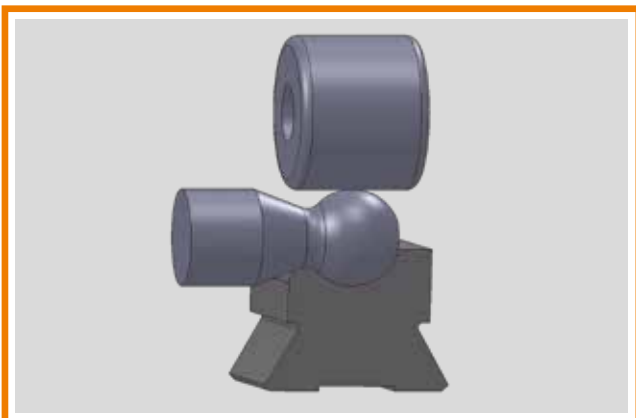
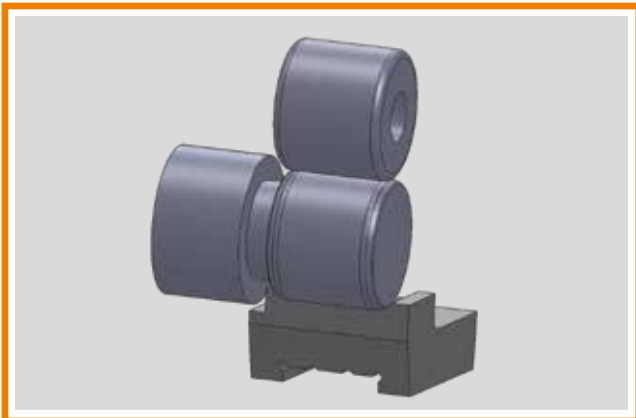
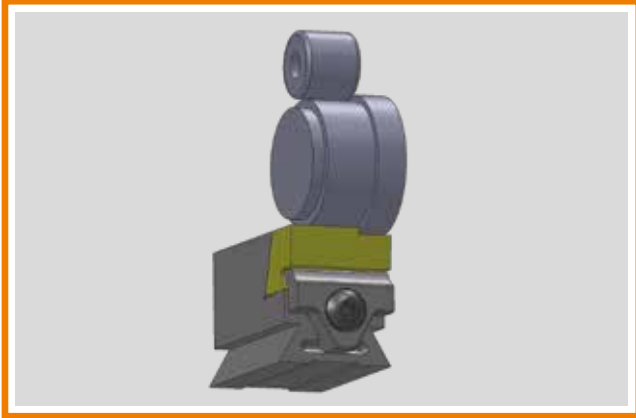
Datos técnicos:

- Herramientas de calibrado y biselado con anchos de hasta 50 mm
- Herramientas de calibrado especialmente para tornos automáticos multihusillos
- Herramientas de biselado para el uso en máquinas monohusillo y CNC
- Calidades superficiales máximas por una presión de corte baja
- Tolerancias posibles mucho más pequeñas
- La pieza de torno debe ser pretronzado

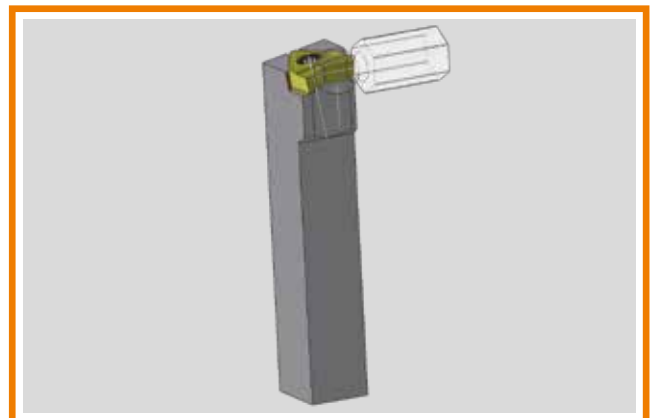
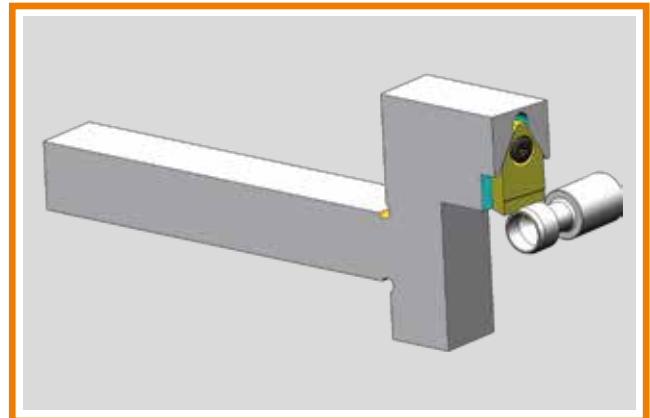
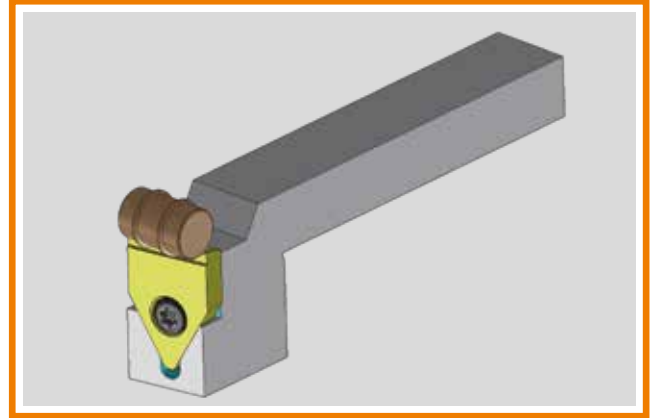


Ejemplos de mecanizado

Calibrado:



Biselado:



Encuentra películas de aplicación en 3D sobre todos los sistemas de herramientas en nuestra página web www.schwanog.com. Aprovecha el potencial para reducir los costes de piezas de trabajo y por lo tanto aumentar su rentabilidad. Nuestro personal técnico de ventas espera su llamada o su correo con su esquema de piezas de trabajo.

Especialista en sistemas de cambio.



Tronzado exterior



Tronzado exterior sobre máquinas de ciclo circular



Tronzado interior



Tronzado interior y torneado



Perforación de forma



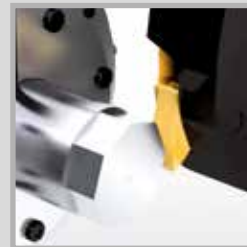
Brocas de metal duro integral



Calibrado



Biselado



Percutores poligonales



Dentado de entalladura




Torbellinado exterior





Torbellinado interior




Sistema de selección

 **Schwanog · Siegfried Güntert GmbH**
Niedereschacher Str. 36 · D-78052 VS-Obereschach
Tel. +49 (0) 77 21 / 94 89-0 · Fax +49 (0) 77 21 / 94 89-99
www.schwanog.com · info@schwanog.com


 **Schwanog LLC**
1301 Bowes Road, Suite A · Elgin, IL 60123
Phone: 847-289-1055 · Fax: 847-289-1056
www.schwanog.com · info.usa@schwanog.com

 **Schwanog France**
ZAC des Léchères · 65 Clos de l'Ouche · F-74460 Marnaz
Tel. +33 450 18 65 16 · Fax +33 450 18 47 75
www.schwanog.com · info.france@schwanog.com

 **Schwanog Indexable Form Tools (Kunshan) Co. Ltd**
German Industry Park II · #329 Jujing Road
215321 Kunshan, Jiangsu Province
Phone: 0512 8788 0075
www.schwanog.com · info.china@schwanog.com

 **Schwanog · Siegfried Güntert GmbH**
CZ-68201 Vyškov
Tel./Fax: +420 517 351 740 · Mobil: +420 739 257 060
www.schwanog.com · ludvik.sochor@schwanog.com

 **Schwanog · Siegfried Güntert GmbH**
PL-05-410 Józefów
Tel: +48 606 177 025 · Fax. +48 22 610 07 45
www.schwanog.com · lukasz.kucinski@schwanog.com

 **Schwanog · Siegfried Güntert GmbH**
SE-33376 Reftele
Phone +46 734 472 100
www.schwanog.com · jonas.lund@schwanog.com

 **UBR SRL**
Viale Italia 95 · 25064 Gussago (Brescia)
Phone +39 030 2520842 · Fax +39 030 2521481
www.ubr.it · ubr@ubr.it