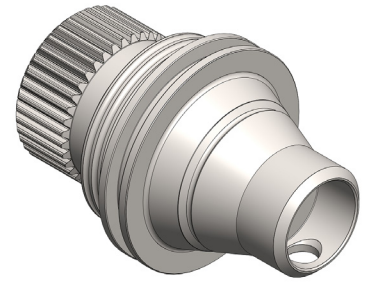


Soporte especializado de Schwanog:

¡Diseño completo de herramientas para sus piezas torneadas!




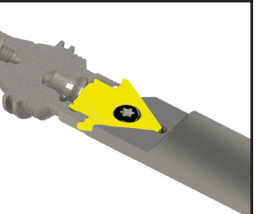
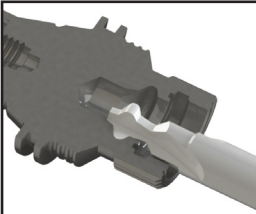

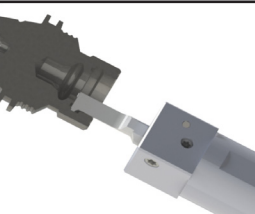


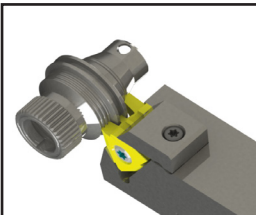
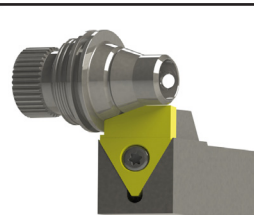
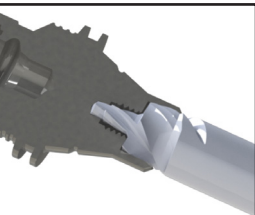
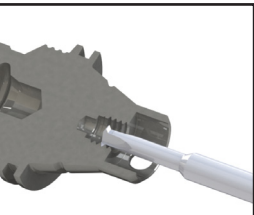
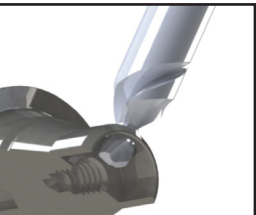


Los fabricantes de piezas torneadas que, por ejemplo, amplían su gama de piezas o abren nuevos sectores, a menudo agradecen un soporte especializado en el diseño de las herramientas.

Hemos detectado estas necesidades de nuestros clientes y hemos desarrollado servicios integrales con este fin. Ofrecemos nuestro soporte para el diseño completo de herramientas para piezas torneadas. Esto incluye tornos automáticos de uno o varios husillos, así como todas las operaciones de ingeniería de producción.

La forma más rápida de asistencia: simplemente envíenos el diseño de su pieza, así como información sobre los requisitos técnicos, como el tipo de máquina y de soporte. Basándonos en esta información, recibirá una descripción completa del proceso de diseño de la herramienta con un boceto, así como una oferta detallada de las herramientas Schwanog.

¡Aproveche el servicio de diseño completo de la herramienta por nuestros expertos experimentados!

<p>Piezas torneadas: Material de la pieza: 16 MnCr5</p>	 <p>PRETRONZADO EXTERIOR PRIMER LADO Herramienta: Typ PWP-S b = 15,6 mm Datos de corte: vc = 120 m/min f = 0,2 mm/U</p>	 <p>TRONZADO DE FORMA PRIMER LADO Herramienta: Typ PWP 22x5x26,5 Datos de corte: vc = 100 m/min f = 0,1 mm/U</p>	 <p>PERFORADO DE FORMA Herramienta: VHM D10x70 2S mit IK Datos de corte: n = 2000 U/min vf = 200 mm/min f = 0,1 mm/U</p>	 <p>TALADRADO / REDUCCIÓN Herramienta: Typ PWP-BO 22x5x26,5 Datos de corte: n = 1600 U/min f = 0,1 mm/U</p>
 <p>FRESADO PERFORACIÓN INTERIOR Herramienta: VHM D8x70 3S Datos de corte: n = 4000 U/min konstant vc = 95 m/min vf = 300 mm/min (Fr.m.bahn)</p>	 <p>FRESADO DE ENGRANAJES EXTERIORES Herramienta: VHM D12x78 5S Datos de corte: n = 2800 U/min konstant vc = 105 m/min f = 0,22 mm/U / vf = 616 mm/min</p>	 <p>TRONZADO DE FORMA INTERIOR Herramienta: Typ WSI D6x50 Datos de corte: vc = 60 m/min konstant f = 0,02 mm/U</p>	 <p>MORTAJADO DE RANURA INTERIOS Herramienta: VHM D8x49 1S Datos de corte: Zustellung: 0,08 / Hub vf = 10 m/min</p>	 <p>PERFORADO DE FORMA EXTERIOR SEGUNDO LADO Herramienta: Typ PWP 22x5x26,5 Datos de corte: vc = 100 m/min f = 0,1 mm/U</p>
 <p>PERFORADO DE FORMA 3 PERFORACIONES EXTERIORES Herramienta: Typ WEP 23,60x16 3S Datos de corte: vc = 80 m/min f = 0,06 mm/U</p>	 <p>BISELADO DE CONTORNO EXTERIOR SEGUNDO LADO Herramienta: Typ PWP 19x5x26,5 Datos de corte: vc = 50 m/min f = 0,25 mm/U</p>	 <p>PERFORADO DE FORMA DE LA PARTE POSTERIOR Herramienta: VHM D12x80 2-S Datos de corte: n = 2300 U/min konstant f = 0,06 mm/U</p>	 <p>FRESADO DE LA ROSCA INTERIOR M6 TRASERA Herramienta: VHM D5x80 3S Datos de corte: n = 5000 U/min konstant vc = 80 m/min vf = 275 mm/min (Fr.m.bahn)</p>	 <p>PERFORADO, PERFORADO TRANSVERSAL Y FRESADO DE LA PARTE POSTERIOR Herramienta: VHM D8x60 2S Datos de corte: n = 4000 U/min konstant vc = 50 m/min / f = 0,05 mm/U</p>