

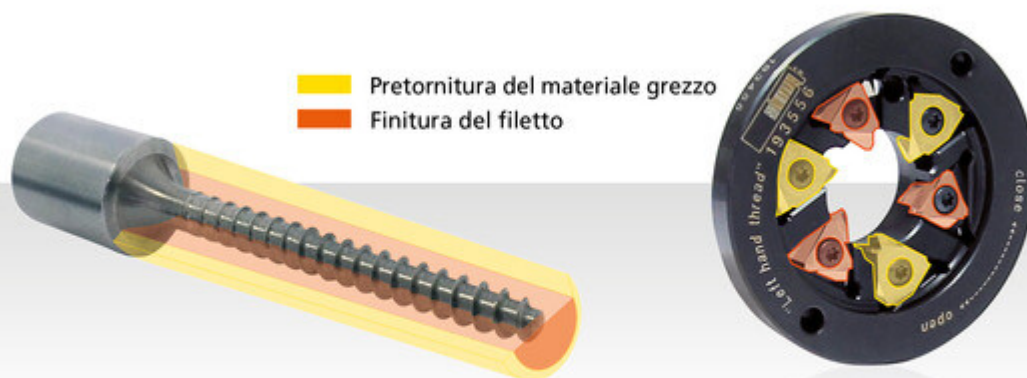


Lavorazione filetti di vari diametri

La soluzione per impianti con teste delle viti di grandi dimensioni!

La filettatura tramite tourbillonage di Schwanog costituisce la soluzione collaudata e sicura, in termini di processo, per la lavorazione di impianti con filetti delle viti. La profondità di intaglio delle placchette da tourbillonage è di norma di 3,5 mm. Ciò significa che per un materiale in barra di \varnothing 12,0 mm possiamo truciolare fino ad un'anima della vite di \varnothing 5,0 mm.

Tuttavia, attualmente sul mercato sono presenti in misura sempre crescente impianti costituiti da una testa molto grande e dispendiosa e un filetto osseo estremamente piccolo in rapporto a questa.



Sfida:

Nell'esempio attuale la testa dell'impianto ha un diametro esterno di \varnothing 11,8 mm e un diametro dell'anima del filetto di \varnothing 2,853 mm. La profondità di intaglio è quindi, partendo da un materiale grezzo di \varnothing 12,0 mm, di 4,573 mm e pertanto inferiore al diametro dell'anima della vite fino ad ora ottenibile.

Soluzione:

La sfida tecnica consisteva nell'ottenere tale profondità di intaglio con un anello di tourbillonage che potesse essere usato con la filettatrice esistente. I tecnici Schwanog hanno messo a punto una soluzione in cui le placchette vengono posizionate su due diametri di tourbillonage differenti. In questo modo tre delle sei placchette vengono utilizzate per filettare il materiale grezzo ad un diametro preliminare definito e le altre tre per la finitura da tale diametro a quello esterno e dell'anima.

Sfruttate le nostre potenzialità. Metteteci alla prova!