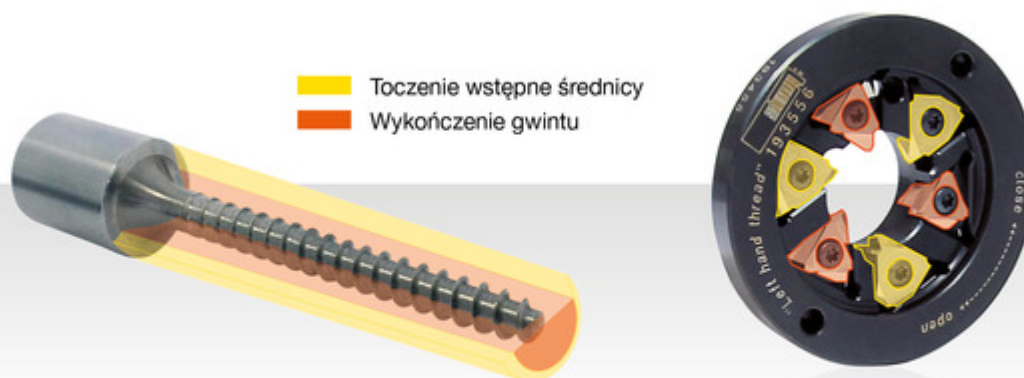




Łuszczenie gwintów o dużej różnicy średnic Rozwiązanie dla implantów z dużymi łbami śrub!

Przy obróbce gwintowanych implantów technika łuszczenia gwintów firmy Schwanog jest sprawdzonym rozwiązaniem gwarantującym niezawodność procesową. Głębokość skrawania płytek gwintujących wynosi zazwyczaj ok. 3,5 mm. Oznacza to, że w przypadku materiału prętowego o średnicy 12,0 mm możliwe jest skrawanie rdzenia śruby do średnicy 5,0 mm. Coraz częściej pojawiają się obecnie na rynku implanty z bardzo dużym łbem o skomplikowanym kształcie i stosunkowo bardzo małym gwintem do scalania kości.



- Toczenie wstępne średnicy
- Wykończenie gwintu

Wyzwanie:

W podanym przykładzie łeb implantu ma średnicę zewnętrzną 11,8 mm i średnicę rdzenia na gwincie $\varnothing 2,853$ mm. Głębokość skrawania wynosi wtedy - przy średnicy obrabianego surowca 12,0 mm - 4,573 mm, umożliwiając tym samym obróbkę poniżej obowiązującej dotychczas skrawalnej średnicy rdzenia śruby.

Rozwiązanie:

Wyzwaniem technicznym było uzyskanie tej głębokości skrawania przy użyciu pierścienia gwintującego pasującego do istniejącej łuszczarki gwintów. Konstruktorzy firmy Schwanog znaleźli rozwiązanie polegające na rozmieszczeniu płytek gwintujących na dwóch różnych okręgach skrawania. W ten sposób 3 z sześciu płytek stosuje się do łuszczenia surowca do zdefiniowanej średnicy wstępnej, a trzy pozostałe płytki służą do obróbki wykańczającej, w toku której uzyskuje się ostateczną średnicę zewnętrzną i średnicę rdzenia.

Wykorzystaj nasz potencjał. Czekamy na Twoje wyzwania!