

Technologia obróbki

Łuszczenie gwintów



Wyraźna redukcja kosztów
dzięki łuszczeniu gwintów.

Schwannog

Obniżenie kosztów:

Obróbka za pomocą łuszczenia gwintów!

Zastosowanie najnowszej technologii właśnie w takich dziedzinach jak mikrochirurgia czy chirurgia ortopedyczna wymaga najwyższej precyzji i długoletniej wytrzymałości. Schwanog jako firma specjalizująca się w systemach narzędzi z płytkami wymiennymi z twardego stopu oraz HSS poszukuje ciągle nowych rozwiązań dla tych specjalistycznych zastosowań.

Na przykładzie łuszczenia gwintu można zaobserwować, jak przy pomocy właściwego narzędzia udaje się pracować niezwykle precyzyjnie – tak jak w przypadku śrub - do łączenia kości, wykonanych z tytanu - przy jednoczesnym obniżeniu kosztów.

W ostatnich latach wzrasta zapotrzebowanie na implanty, takie jak na przykład śruby do łączenia kości czy mosty, zarówno w chirurgii ogólnej jak również stomatologicznej. Ze względu na bezpieczeństwo pacjenta używane w tym celu części są najczęściej wykonane ze stali nierdzewnej lub tytanu. Związane z tym normy, oraz zastosowanie implantatów muszą spełniać najwyższe normy.

Schwanog jako firma specjalizująca się w systemach narzędzi profilowanych wymiennych rozpoznała bardzo szybko rosnące zapotrzebowanie na rynku i wraz z linią produktów WEP celuje w rosnące zapotrzebowanie na łuszczenie gwintów. Dużą zaletą łuszczenia gwintów z systemem WEP firmy Schwanog są wymienne płyty. Zapewnia to zarówno niezwykłą precyzję jak również obniżenie kosztów przy wymianie narzędzi.

Zarówno łuszczenie gwintów zewnętrznych jak również wewnętrznych może być przeprowadzone z taką samą korzyścią. W przypadku gwintów zewnętrznych - jak na przykład śrub do łączenia kości- obróbka wykonywana jest przy pomocy uchwytu z pięcioma płytkami WEP do gwintów. Całościowa głębokość gwintu uzyskiwana jest w trakcie jednej fazy produkcji.

- Narzędzie do łuszczenia gwintów montowane jest przed czołem detalu obrabianego i obraca się z dużą prędkością.
- Wrzeciono tokarki natomiast obraca się powoli, ajczęściej w tym samym kierunku.

- Detal obrabiany zostaje wprowadzony w uchwyt narzędzi. W momencie uzyskania odpowiedniej długości gwintu wrzeciono do łuszczenia gwintów zaczyna cofać się radialnie a przedmiot obrabiany osiowo. Długość gwintu uzależniona jest od rodzaju uchwytu do łuszczenia gwintów.

Podsumowując - łuszczenie gwintów systemem WEP firmy Schwanog w porównaniu do innych metod ma trzy podstawowe zalety:

- **Duża ekonomiczność dzięki szybkiej wymianie płyt narzędzi**
- **Wyraźne wydłużenie żywotności narzędzia**
- **Obniżka kosztów dzięki braku konieczności przeprowadzania poprawek i skrócenie okresu przygotowawczego**



Schwanog system WEP

Łuszczenie gwintów śrub

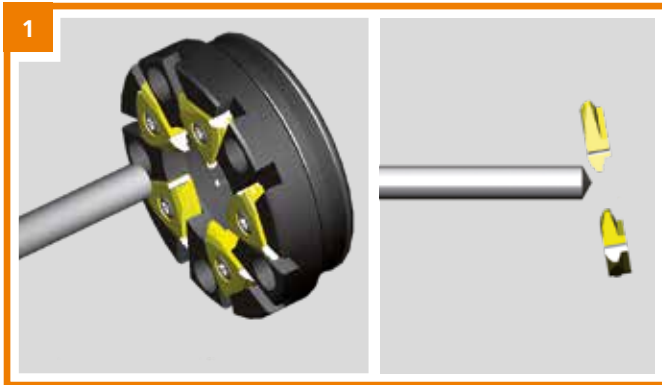


Schwanog system WEP ze śrubą

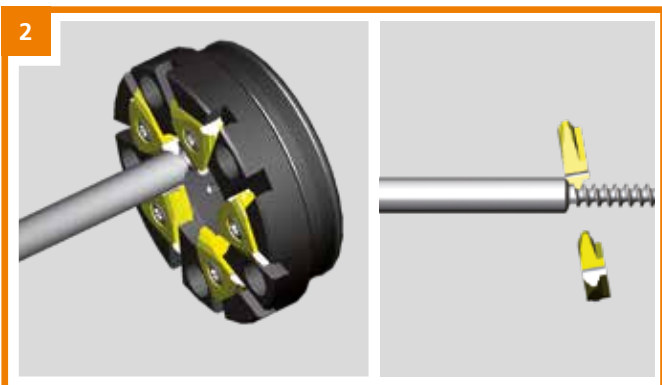


Schwanog system WEP ze śrubą

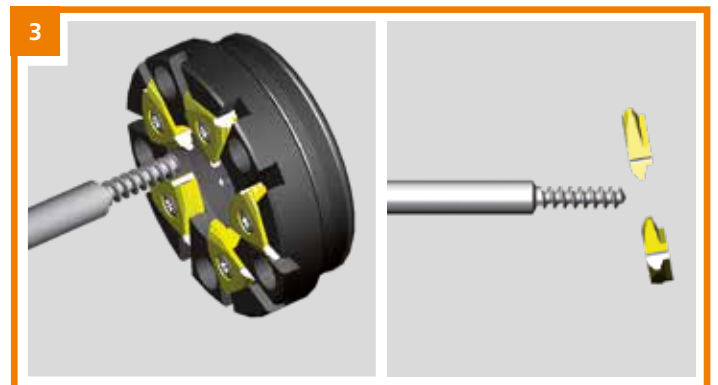
Przebieg obróbki



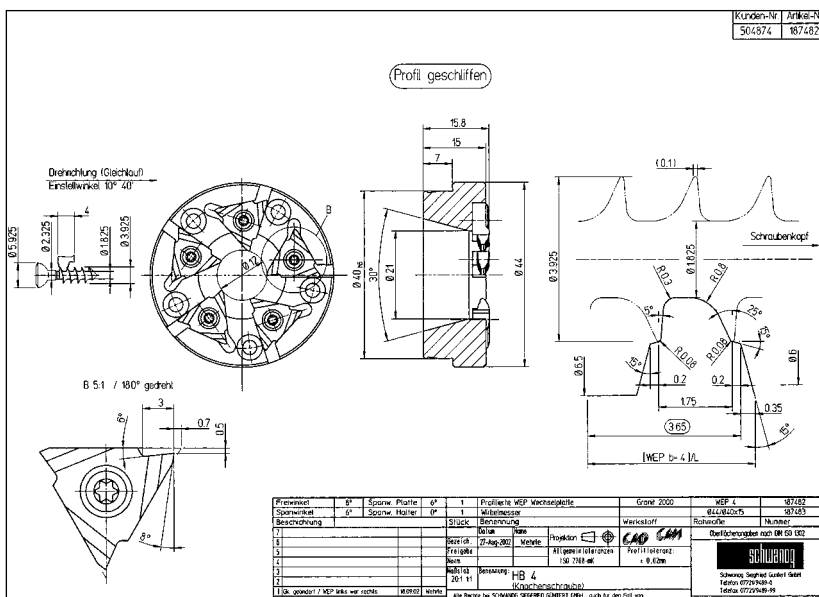
Narzędzie firmy Schwanog do łuszczenia gwintów montowane jest przed detalem obrabianym i obraca się z dużą prędkością. Wrzeciono tokarki z detalem obrabianym obraca się powoli w tym samym kierunku.



Rozpoczyna się łuszczenie gwintu. Gwint tworzony jest poprzez ruch rotacyjny osi C oraz ruch wzdłuż osi Z, przy czym tylko jedno ostrze narzędzia do łuszczenia gwintów firmy Schwanog jest w użyciu.



Określona długość gwintu jest osiągnięta. Narzędzie do łuszczenia gwintów powraca najpierw poruszając się radialnie a następnie wzdłuż osi.



Wykorzystaj potencjał redukcji kosztów obrabianego detalu i zwi ksz rentowno.
Nasi przedstawiciele handlowi czekają na Twój telefon lub email z rysunkiem detalu.

Wymieniamy systemowo.



Toczenie kształtów zewnętrznych



Toczenie kształtów zewnętrznych na maszynach transferowych



Toczenie kształtów wewnętrznych



Wytaczaki



Wiertła kształtowe z płytkami wymiennymi



Wiertła pełnowęglkowe



Kalibrowanie



Skiving



Toczenie poligonalne



Dłutowanie wielowypustów



Łuszczenie gwintów zewnętrznych



Łuszczenie gwintów wewnętrznych



System selektorowy



Schwanog · Siegfried Güntert GmbH

Niedereschacher Str. 36 · D-78052 Villingen-Schwenningen
Phone +49 7721 94 890 · Fax +49 7721 94 8999
www.schwanog.com · info@schwanog.com



Schwanog LLC

1301 Bowes Road, Suite A · Elgin, IL 60123
Phone +1 847 289 1055 · Fax: +1 847 289 1056
www.schwanog.com · info.usa@schwanog.com



Schwanog France

ZAC des Léchères · 65 Clos de l'Ouche · F-74460 Marnaz
Phone +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 +86 0512 8788 0075
www.schwanog.com · info.china@schwanog.com



Schwanog · Siegfried Güntert GmbH

CZ-76326 Pozlovice
Phone +420 604 577 616
www.schwanog.com · vladimir.hrib@schwanog.com



Schwanog · Siegfried Güntert GmbH

PL-05-410 Józefów
Phone +48 606 177 025
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