

Głowice frezarskie

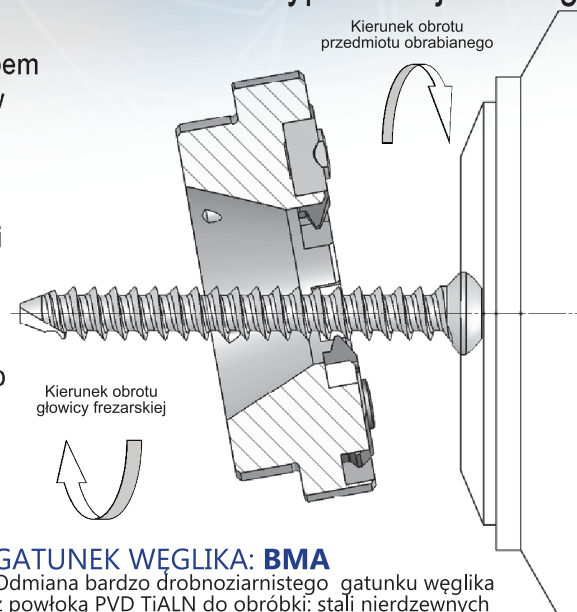


Dla wysokojakościowych długich gwintów na obrabiarki typu szwajcarskiego

Frezowanie głowicami jest szybkim i dokładnym sposobem obróbki długich gwintów w częściach o małej średnicy w trudnych materiałach takich jak tytan i stal nierdzewna.

Głowice frezarskie mogą produkować szeroką gamę składników medycznych, jak na przykład implanty, kości śruby do kości i małe elementy.

Gwint powstaje w wyniku obracania się mimośrodowo z dużą prędkością głowicy dookoła wolno obracającego się przedmiotu obrabianego oraz sprzężenia ruchu posuwowego głowicy o wartość skoku powstającego gwintu w czasie jednego pełnego obrotu przedmiotu obrabianego.



GATUNEK WĘGLIKA: BMA

Odmiana bardzo drobnoziarnistego gatunku węgla z powłoką PVD TiAlN do obróbki: stali nierdzewnych i materiałów trudnoobrabialnych ze średnimi i wysokimi prędkościami skrawania.

Spis treści:

Zalety głowic frezarskich
Identyfikacja produktu
Dobór głowic frezarskich
według typu i modelu maszyny

Strona:

194
194
195

Spis treści:

Głowice specjalne

Strona:

196

Zalety głowic frezarskich

Wykonanie gwintu głowicami frezarskimi ma wiele zalet w porównaniu z wykonaniem gwintu narzędziami jednopunktowymi:

Umożliwia produkcję długich gwintów o małych średnicach, stosowane na maszynach typu szwajcarskiego. Wrzeczono pracuje blisko tulei prowadzącej, zwiększając sztywności układu OUPN.

Zwiększona wydajność:

Krótki czas obróbki, gwintowanie odbywa się w jednym przejściu.

To eliminuje wiele przejść wymaganych przy toczeniu gwintu.

Obróbka gwintów umożliwia pracę przy dużych posuwach i konsekwencji krótkich cyklach.

Bardzo wysoka jakość powierzchni i dokładność geometrii:

Zastosowanie do 8 krawędziami tnących, połączenie dokładnej współosiowości, geometrii ostrza i specjalnego sposobu usuwania wiórów daje najwyższej jakości powierzchnie bez zadziorów.

Długa żywotność:

Płytki do głowicy mają dłuższą żywotność niż narzędzia jednopunktowy, ponieważ luz boczny na flankach jest osiągnięty przez skręt głowicy względem przedmiotu obrabianego, zmniejszając siły działające na ostrze.

Szybka konfiguracja:

Wykonanie gwintów eliminuje koszty specjalnych urządzeń wsparcia.

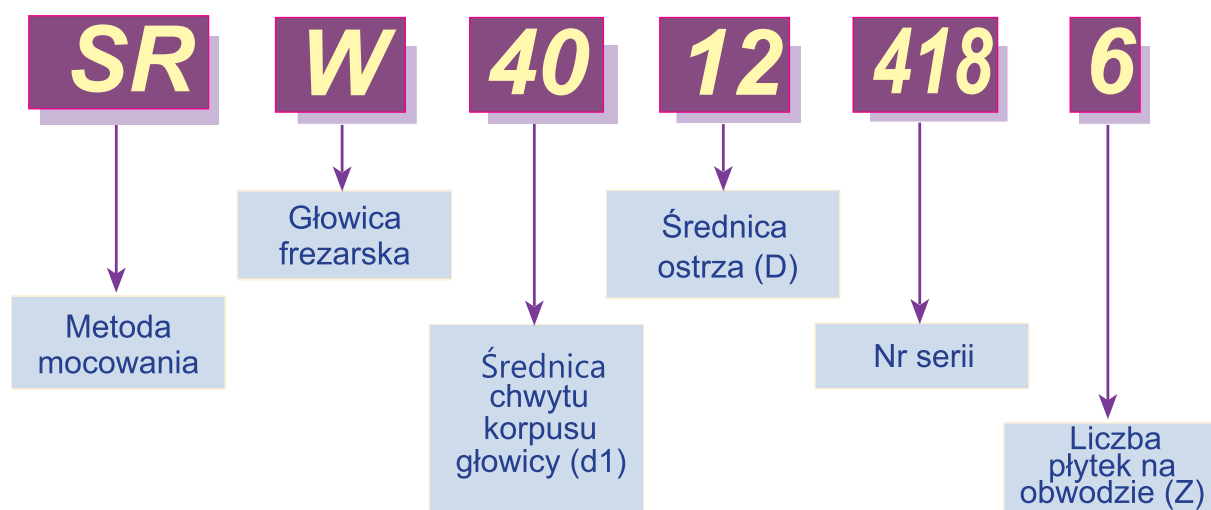
Głębokie profile:

Śruby do kości mają zwykle głęboki profil gwintu, które mogą być obrabiane w krótszym czasie poprzez frezowanie gwintu głowicą.

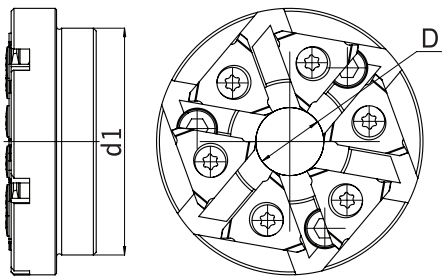
- Jedena głowica może być użyta dla różnych gwintów.
- Wszystkie głowice standardowe dostępne są z magazynu firmy Carmex.
- Płytki są wykonane dla każdej głowicy jako osobna pozycja.
- Głowice są zaprojektowane do różnych typów maszyn i producentów.
- Specjalne adaptory do głowic frezarskich są dostępne z magazynu firmy Carmex.

Identyfikacja produktu

Głowice frezarskie - oznaczenie



Dobór głowicy frezarskiej



Obrabiarka		Korpus głowicy Oznaczenie	Adapter Oznaczenie	Z	D (mm)	d1 (mm)	Rozmiar płytki	Śruba mocująca	Klucz
Typ	Model								
Star	SV12 / SV20	SRW4012 418 - 6	-	6	12	40	16	SW16	KW16
		SRW4012 424 - 8	WA4012 537	8			11	SW11	KW11
	SR20 / ECAS20	SRW4012 419 - 6	-	6			16	SW16	KW16
		SRW4012 425 - 8	WA4012 439	8			11	SW11	KW11
Citizen	M12 / M16	SRW4512 422 - 6	-	6	12	45	16	SW16	KW16
		SRW4512 426 - 8	WA4512 443	8			11	SW11	KW11
	M20 / M32	SRW4512 423 - 6	-	6			16	SW16	KW16
		SRW4512 427 - 8	WA4512 536	8			11	SW11	KW11
Tornos	DECo 13 / 20	SRW4012 420 - 6	-	6	12	40	16	SW16	KW16
Traub	TNL26 / TNK36	SRW4116 421 - 6	-	6	16	41	16	SW16	KW16
Hanwha	SL26HPD	SRW4012 416 - 3	-	3	12	40	16	SW16	KW16
Maier	ML20D	SRW4012 417 - 5	-	5	12	40	16	SW16	KW16

SPECJAŁY
SĄ NASZĄ SPECJALNOŚCIĄ





