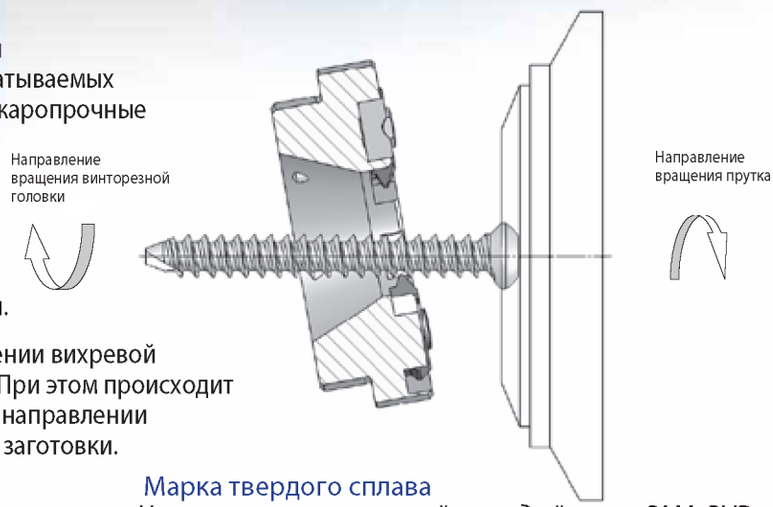
Заказ инструмента: http://steelcam.org
8 (343) 382-52-03 | sales@sverla-ekb.ru

Инструменты для вихревого нарезания резьбы

Нарезание резьбы большой длины на автоматах продольного точения

Вихревое нарезание резьбы - быстрый и точный метод резьбоформирования на заготовках большой длины и малого диаметра, особенно из туднообрабатываемых материалов, таких как титан, нержавеющая сталь и жаропрочные хромоникелиевые сплавы.

С помощью головки для вихревого нарезания резьбы возможно изготовление широкого спектра деталей для медицинских изделий, таких как имплантанты зубов и суставов, и мелкие детали для электронной промышленности.



Обработка выполняется при эксцентриковом вращении вихревой головки вокруг медленно вращающейся заготовки. При этом происходит перемещение заготовки или головки в продольном направлении соответственно требуемому шагу резьбы на оборот заготовки.

Марка твердого сплава

Ультра-мелкозернистый твердый сплав BMA-PVD с покрытием TiAlN для обработки нержавеющей стали и труднообрабатываемых материалов

Содержание: **Стр.**

Преимущества вихревого метода нарезания резьбы	194	Специальное изготовление	196
Система обозначения инструмента	194		
Оформление заказа в соответствии с типом станка	195		

Заказ инструмента: http://steelcam.org
8 (343) 382-52-03 | sales@sverla-ekb.ru

Преимущества вихревого нарезания резьбы

Вихревой метод нарезания резьбы предлагает ряд преимуществ по сравнению с однолезвийным инструментом:

Возможно производство деталей малого диаметра с большой длиной резьбы на автоматах продольного точения. Шпиндель при этом работает близко к люнетной цанге, что повышает жесткость технологической системы.

Повышение производительности:

Вихревое нарезание резьбы выполняется за один проход. Таким образом значительно сокращается время обработки по сравнению с однолезвийным инструментом, когда требуется несколько проходов.
Вихревое нарезание резьбы позволяет работать на высоких скоростях, следовательно, продолжительность цикла резьбонарезания снижается.

Высокое качество обработанной поверхности и точность изготовления:

Использование до 8 режущих кромок, высокоточное исполнение посадочных гнезд, специальная геометрия режущих кромок и идеальное удаление стружки, позволяют получить поверхность высочайшего качества без заусенцев.

Повышенная стойкость инструмента за счет кинематики процесса:

Стойкость пластин для вихревого нарезания резьбы более высокая по сравнению со стандартным процессом, поскольку инструмент работает в благоприятных условиях: плавный заход-выход, короткое время работы, гарантированное стружкоудаление.

Быстрота установки:

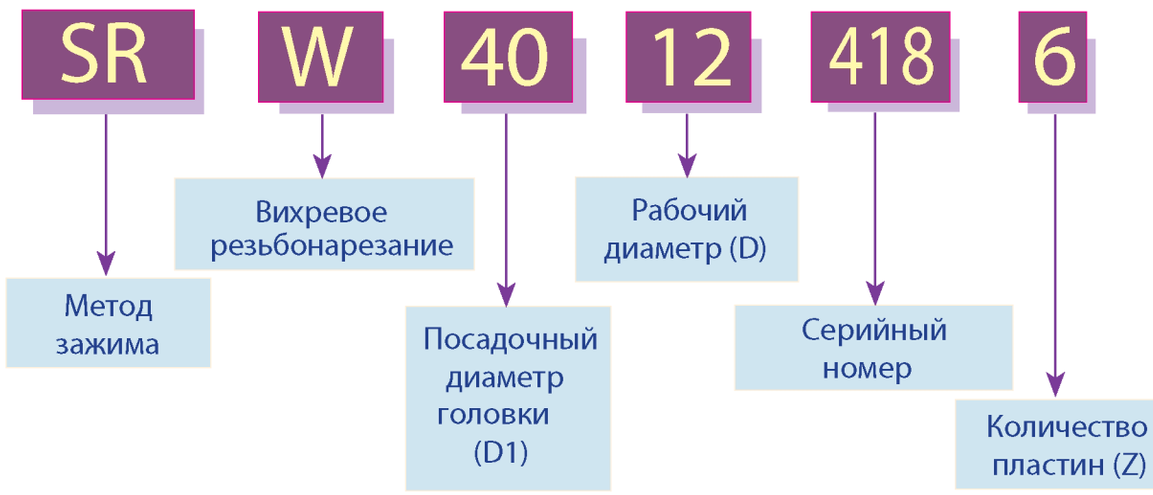
При вихревом нарезании резьбы не требуются какие-либо специальные опорные приспособления и затраты на наладку.

Компенсация большого угла подъема винтовой линии:

Большой угол винтовой линии можно компенсировать путем переналадки вихревой головки.

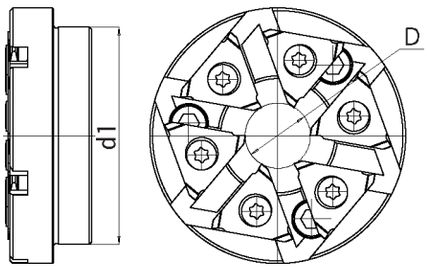
- Один корпус вихревой головки может использоваться для различных операций.
- Все корпуса головок входят в стандартную складскую программу.
- Пластины изготавливаются индивидуально для каждой обрабатываемой детали.
- Корпуса головок проектируются в соответствии с различными типами и марками станков.
- На складе имеются в наличии специальные переходники на шпиндельные головки станка.

Система обозначения инструмента



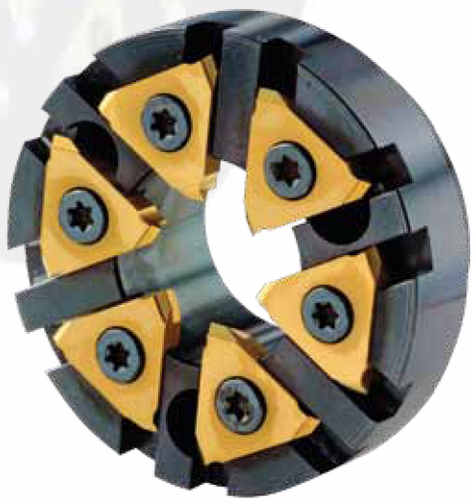
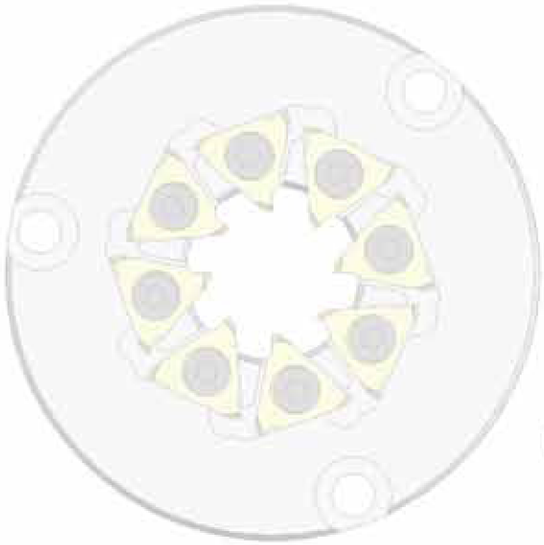
Заказ инструмента: http://steelcam.org
8 (343) 382-52-03 | sales@sverla-ekb.ru

Вихревые головки и переходники



Сттанок		Код зазкза головки	Код зазкза переходника	Z	D	d1	Размер пластины	Винт	Ключ
Тип	Модель								
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

Заказ инструмента: http://steelcam.org
8 (343) 382-52-03 | sales@sverla-ekb.ru

Carmex Precision Tools Ltd.

Инструменты для вихревого нарезания резьбы