



Demonstration

Нарезание резьбы большой длины на автоматах продольного точения

- Возможность работы за один проход снижает время обработки и увеличивает производительность
- Высокая точность системы и специальная геометрия режущей кромки обеспечивают высокое качество чистовой поверхности
- Головка с множеством пластин уменьшает время обработки и увеличивает срок службы инструмента
- Головка содержит 6-8 пластин
- Пластины с 3-мя режущими кромками
- Возможность нарезания однозаходной или двухзаходной резьбы за один проход

Содержание:

Стр.:

Преимущества
Применение
Система обозначения

2
2
3

Содержание:

Стр.:

Пример испытаний
Специальное изготовление

4
4

Преимущества

Вихревой метод нарезания резьбы имеет ряд преимуществ по сравнению с однолезвийным инструментом: возможность производства детали малого диаметра с большей длиной резьбы на автоматах продольного точения; повышенная жесткость технологической системы за счет близкого расположения шпинделя к люнетной цанге.

Увеличенная производительность

Вихревое нарезание резьбы выполняется за один проход, значительно сокращая время обработки в сравнении с однолезвийным инструментом.

Возможность обработки на высоких подачах снижает продолжительность цикла резьбонарезания.

Высокое качество обработанной поверхности и точность изготовления

Чистовая поверхность высокого качества (без заусенцев) благодаря использованию до 8 режущих кромок, высокоточному исполнению посадочных гнезд, специальной геометрии режущих кромок и быстрому отводу стружки.

Увеличенный срок службы инструмента

Повышенная стойкость инструмента по сравнению с лезвийным инструментом за счет кинематики процесса: плавный заход-выход, короткое время работы, быстрое удаление стружки.

Скорость установки

Не требуются специальные опорные приспособления и затраты на наладку.

Компенсация большого угла подъема винтовой канавки

Компенсация большого угла подъема винтовой канавки происходит путем переналадки вихревой головки.

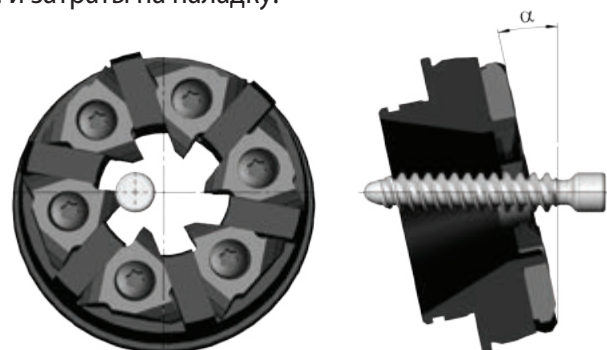
Быстрая доставка

Доставка осуществляется до 3 недель.

Применение

Carmex предлагает инструмент для вихревого нарезания резьбы высокого качества для широкого применения в медицинской, автомобильной, промышленной сферах.

Вихревые головки Carmex совместимы со всеми станками продольного точения, такими как STAR, Citizen, Tornos, Hanwha, Tsugami, Nexturn и типами инструмента для вихревого нарезания компаний PCM, WTO, H&F, MADAULA и т.д.



Для выбора подходящей головки необходимо указать информацию о станке и об инструменте вихревого нарезания резьбы.

Станок		Тип головки	Вихревая головка Код заказа	Z	D	d1	Размер пластины
Тип	Модель						
Star	SR20 / ECAS20	Star	SRW4012 730 - 6	6	12	40	18W
			SRW4012 425 - 8	8			11W
	SR20 / ECAS20	WTO	SRW4295 557 - 6	6	9.5	42	18W
			SRW4212 717 - 8	8	12	42	11W
Citizen	M20 / M32	PCM	SRW4512 719 - 6	6	12	45	18W
			SRW4512 427 - 8	8			11W

* Таблица дана для примера



Система обозначения - Коды заказа



Пластины





Пример испытаний

Станок:	STAR SR20
Вихревая головка:	STAR
Применение:	Зубной имплант
Материал:	Ti-6Al-4V ELI
Вихревая головка:	SRW4012 730-6
Vс [м/мин]:	65
Подача [мм/зуб]:	0.03
Кол-во деталей:	25,000 +

Изготовление специального инструмента по запросу.

