

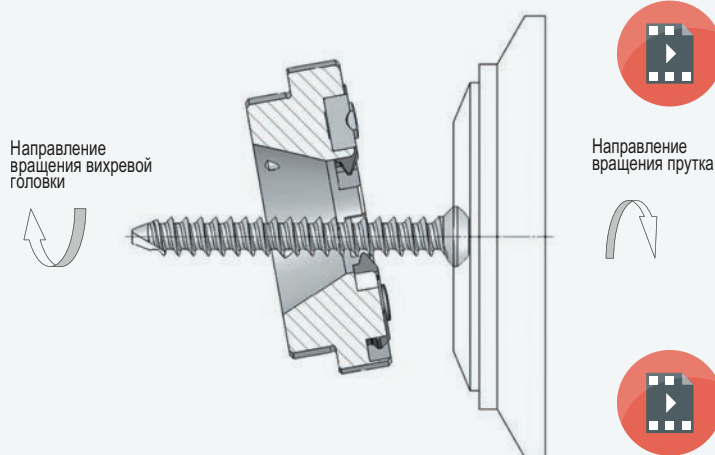
ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ ВИХРЕВОГО НАРЕЗАНИЯ РЕЗЬБЫ

Нарезание резьбы большой длины на автоматах продольного точения

Вихревое нарезание резьбы - быстрый и точный метод резьбоформирования на заготовках с большим соотношением длины к диаметру, особенно актуален при обработке заготовок из труднообрабатываемых материалов, таких как титан, нержавеющая сталь и жаропрочные хромоникелевые сплавы.

С помощью головки для вихревого нарезания резьбы возможно изготовление широкого спектра деталей медицинского назначения, таких как имплантаты 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.



Направление вращения вихревой головки

Направление вращения прутка



Марка сплава.

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

Преимущества вихревого нарезания резьбы

Вихревой метод нарезания резьбы имеет 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 цапге, 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.

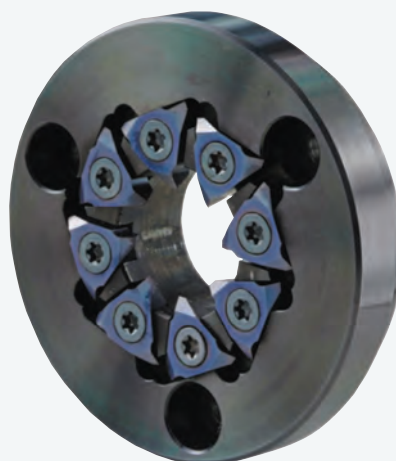
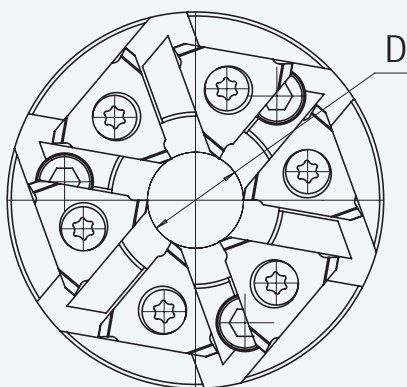
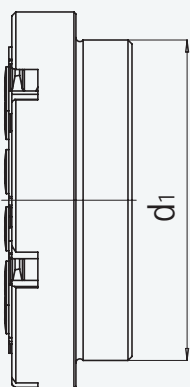
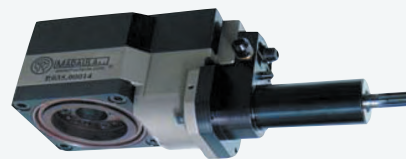
- Один корпус вихревой головки может использоваться для различных операций;
- Все корпуса головок входят в стандартную складскую программу;
- Пластины изготавливаются индивидуально для каждой обрабатываемой детали;
- Корпуса головок проектируются в соответствии с различными типами и марками станков;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

Применяемость вихревой головки с АПТ

Вихревая головка не является самостоятельным инструментом и используется в комплекте со специальным приводным блоком (см. стр. 195).

Приводной блок, как правило, выбирается опционально при заказе оборудования, или приобретается отдельно.

Для заказа вихревой головки, кроме чертежа изделия и параметров резьбы, также необходимо указать модель и изготовителя приводного блока или чертеж посадочного места.



Станок		Блок для вихревого нарезания резьбы	Код заказа головки	Код заказа переходника	Z, мм	D, мм	d ₁ , мм	Размер пластины	Винт	Ключ
Тип	Модель									
Star	SV12/ SV20	STAR	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	PCM	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	Tornos	SRW4012 420 - 6	-	6	12	40	16	SW16	KW16
	Evo Deco 16/Deco 13	W&F	SRW4012 419 - 6	-	6					
Traub	TNL26 / TNK36	Traub	SRW4116 421 - 6	-	6	16	41	16	SW16	KW16
Hanwha	XD20	Maudala	SRW4012 416 - 3	-	3	12	40	16	SW16	KW16
Maier	ML20D	PCM	SRW4012 417 - 5	-	5	12	40	16	SW16	KW16
Nexturn	SA20	PCM	SRW4512 642 - 6	-	6	12	45	16	SW16	KW16
		WTO	SRW4512 557 - 6	-	6					