

Преимущества вихревого нарезания резьбы

Вихревое нарезание резьбы имеет несколько преимуществ по сравнению с обработкой резьбы одноточечным инструментом:

Возможность производства длинной резьбы небольшого диаметра на станках типа Swiss, шпиндель вихревого нарезания резьбы работает вблизи направляющей втулки для увеличения опоры и жесткости.

Увеличенная производительность:

Вихревое нарезание резьбы происходит за один проход, что сокращает машинное время.

Это выгодно отличает от одноточечного инструмента, которому требуется несколько проходов.

Вихревое нарезание резьбы позволяет работать на высоких режимах подачи, что сокращает время цикла.

Очень высокое качество поверхности и точная геометрия:

Использование до 8 режущих кромок, точная соосность, специальная геометрия режущей кромки и идеальный стружкоотвод формируют поверхность высочайшего класса без заусенцев.

Долгий срок службы инструмента:

Пластины для вихревого нарезания резьбы имеют более мощные режущие кромки по сравнению с одноточечным инструментом, потому что очистка режущей части пластины происходит за счет вращения вихревого шпинделя, а не за счет удаления материала над режущей кромкой.

Быстрая наладка:

Вихревое нарезание резьбы не требует специальных устройств и дорогих стартовых комплектов.

Компенсация при больших углах подъема винтовой линии:

Большие углы подъема винтовой линии можно скомпенсировать регулировкой вихревого блока.

- Одна вихревая головка может использоваться для различных операций.
- Все головки являются стандартной складской позицией.
- Пластины производятся под заказ.
- Головки сконструированы для каждого типа станка и производителя.
- Доступны специальные адаптеры для различных бабок станков как складские позиции.

Система обозначения

